

Y151 Thermo-Seal Mode d’emploi du





Mar 2012
FR

EC-Déclaration de Conformité

Nous, soussignés,

Thermopatch B.V.
Draaibrugweg 14
1332 Almere
Les Pays Bas

déclarons que la machine désignée ci-après:

la machine de marquage **Thermopatch Y151,**

à laquelle la présente déclaration se rapporte, est conforme aux dispositions de la ou des Directives suivantes:

2006/42/EG (La Directive Machines)
2004/108/EG (La Directive de CEM)

et c'est en conformité avec la IEC 60950-1, numéro de certificat NL-22748.

Les Pays Bas, Almere, 01-01-2011

Jan Bausch,
Director

thermopatch.com

Droits d'auteur

thermopatch.com

Préface

Bienvenue aux clients sans cesse plus nombreux du groupe Thermopatch. Le produit que vous venez d'acheter a été spécialement conçu et fabriqué afin que vous puissiez en retirer le maximum de satisfaction.

Tous les produits Thermopatch sont spécifiquement conçus afin de garantir leur facilité d'utilisation avec un soin particulier apporté à la sécurité.

Dans le cas où vous seriez confronté à un quelconque défaut de fabrication de ce produit à sa réception ou bien s'il devait être abîmé ; prenez immédiatement contact avec le représentant local de Thermopatch qui vous l'a fourni.

Table des matières

	EC-Déclaration de Conformité	**2**
	Préface	**4**
I.	**Introduction**	**6**
	1.1 QU'AVEZ VOUS REÇU?	7
	1.2 VOTRE FOURNISSEUR	8
	1.3 LA MACHINE THERMO-SEAL Y151	9
	1.4 CARACTÉRISTIQUES DU THERMO-SEAL Y151	10
	1.5 CONSEILS LIÉS À LA SÉCURITÉ	11
	1.6 CONDITIONS DE GARANTIE	11
II.	**Installation**	**12**
	2.1 CONSIGNES DE TRANSPORT	12
	2.2 INSTALLER LA MACHINE	12
	2.3 LES EXIGENCES ÉLECTRIQUES	12
	2.4 LES EXIGENCES PNEUMATIQUES	13
	2.5 INSTALLATION DE LA TRINGLE DE RANGEMENT POUR LE RUBAN D'ÉTIQUETAGE	14
III.	**Comment mettre en marche le Thermo-Seal**	**15**
	3.1 INSTALLATION DE LA CARTOUCHE D'ENCRE	15
	3.2 INSÉRER LE RUBAN DE MARQUAGE	16
	3.3 MISE EN MARCHE DE LA MACHINE	18
IV.	**Personnaliser le Thermo-Seal Y151**	**20**
V.	**Marquage temporaire**	**23**
	5.1 ETIQUETAGE ET ORGANISATION	23
	5.1.1 MARQUAGE CLASSIQUE DES ÉTIQUETTES	25
	5.1.2 VÊTEMENTS ÉPAIS, SALES OU HUMIDES ET TISSUS	25
	5.1.3 VÊTEMENTS DÉLICATS OU TISSUS	25
	5.1.4 UTILISATION DES FLAGS SUR LES VÊTEMENTS DÉLICATS	25
	5.2 INTERROMPRE LE CYCLE DE CACHETAGE	25
VI.	**Guide de Dépannage**	**26**
VII.	**Entretien**	**28**
	7.1 NETTOYAGE QUOTIDIEN ET ENTRETIEN	28
	7.2 NETTOYAGE HEBDOMADAIRE ET ENTRETIEN	28
	7.3 NETTOYAGE BI ANNUEL ET ENTRETIEN	28
	7.4 BOUCLIER THERMIQUE	29
	7.5 TAPE GUIDE	29
	7.6 L'ANNEAU "O" DU SYSTÈME D'ENTRAÎNEMENT DU RUBAN D'ÉTIQUETAGE	30
VIII.	**Liste des schémas et différentes parties**	**31**

thermopatch.com

I. Introduction

Le **Thermo-Seal Y151** est une machine pour le marquage temporaire des vêtements et autres textiles.

En un cycle, les étiquettes pour le marquage temporaire sont imprimées, coupées et scellées sur le vêtement ou le tissu. Après lavage ou nettoyage chimique, les étiquettes peuvent être enlevées du vêtement ou textile sans laisser de résidu d'étiquette.

Le marquage temporaire d'un vêtement ou textile s'effectue sans le recours à quelque solvant chimique que ce soit, ou autre produit dangereux. Un code (maximum de 12 caractères) est imprimé sur le ruban d'étiquetage du Thermo-Seal par le moyen d'une cartouche d'encre. (Pour le Y151, utiliser 25'' ou 6 mm d'épaisseur).

La plupart des vêtements ou textiles peuvent être marqués directement. Pour les vêtements aux tissus très délicats, il existe une méthode alternative permettant l'étiquetage temporaire. Un ruban d'étiquetage extra long peut être imprimé et ajusté au vêtement en passant par les boutons. Les rubans d'étiquetage temporaire du Thermo-Seal sont disponibles dans dix couleurs différentes.

Le Thermo-Seal Y151 fonctionne de façon électrique et pneumatique, par le biais d'air comprimé. Taper le code qui doit figurer sur le ruban d'étiquetage à l'aide du clavier de la machine. Lever le bras presseur met en route le système pneumatique afin de couper et de sceller automatiquement l'étiquette sur le vêtement ou textile.

L'heure, la température et autres programmations optionnelles peuvent être entrées à l'aide du clavier de la machine. L'heure et la température, ainsi que d'autres informations, sont affichées sur le panneau LCD du clavier.

Le concept nouveau du bloc de chauffage, ainsi que celui du système électronique, sont, pour le consommateur, une garantie de réduction de consommation d'énergie et d'une meilleure protection de l'environnement.

1.1 QU'AVEZ VOUS REÇU?

Le Thermo-Seal Y151 a été emballé dans un container en carton avec, à chaque extrémité, des protections en mousse stratifiée. Dans l'emballage, figurent également diverses pièces détachées du Thermo-Seal Y151. Descriptif des pièces détachées du Thermo-Seal Y151:

• Le **Thermo-Seal** Y151 avec clavier	
• Cartouche d'encre du ruban	INKCALC2410
• Cordon d'alimentation	230 volt #41969
• Rack de rangement pour les cassettes de ruban d'étiquetage	#47068
• Cassette de ruban d'étiquetage, quantité 6	#47083
• Un rouleau de ruban d'étiquetage blanc **Thermo-Seal**	#THSL4635-01 ou #THSL8635-01
• Régulateur de pression du filtre à air	#47094
• Tuyau d'air principal	#DH-6795
• Platine de scellage en caoutchouc	#DH-3187
• Visses cylindriques hexagonales creuses à têtes rondes, 2	#21061-26-N
• Clé hexagonale, 4mm	#24085-14

N'hésitez pas à contacter votre représentant Thermopatch dans le cas où l'une de ces pièces détachées viendrait à manquer.

Rubans d'étiquetage Thermo-Seal

Y151

THSL4635-01 Blanc

THSL4635-02 Ocre

THSL4635-03 Bleu

THSL4635-05 Gris

THSL4635-06 Mauve

THSL4635-07 Jaune

THSL4635-08 Vert

THSL4635-09 Rouge

THSL4635-11 Orange

THSL4635-13 Rouge

THSL4635-14 Doré

1.2 VOTRE FOURNISSEUR

Merci de consulter notre site,
www.thermopatch.com afin de trouver votre fournisseur.

E-mail: sales@thermopatch.nl

1.3 THERMO-SEAL Y151



1.4 SPECIFICATIONS DU THERMO-SEAL Y151

Spécifications – 230 Volts	
Puissance de consommation	575 watts
Puissance de l'alimentation	230 Volt
Température	176°C
Hauteur de la machine	389 mm
Largeur de la machine	556.5 mm
Profondeur de la machine (connexions comprises)	432.5 mm
Poids net	18.5 kg
Dimensions de la platine	14.3 x 34.7 mm
Dimensions du bloc de chauffage	35 x 80 mm
Fusibles	3.15 ampères [5 X 20mm]

Spécifications – 115 Volts	
Puissance de consommation	575 watts
Puissance de l'alimentation	115 volts
Température	349°F
Hauteur de la machine	15.3″
Largeur de la machine	21.9″
Profondeur de la machine (connexions comprises)	17.1″
Poids net	40.7 LB
Dimensions de la platine	0.56″ x 1.37″
Dimensions du bloc de chauffage	1.38″ x 3.15″
Fusibles	6.3 amps [5 X 20mm]

1.5 SÉCURITÉ: À SAVOIR

Le **Thermo-Seal** Y151 a été conçu avec une sécurité optimum pour son opérateur. Voici cependant quelques consignes pour la mise en route de cette machine.

Toujours couper le courant
(débrancher) lors des opérations d'entretien ou de nettoyage de la machine.

Assurez-vous qu'il y a suffisamment de place autour de la machine. Câbles et connexions ne doivent pas se trouver coincés. Bien que le bloc de chauffage ne dégage pas énormément de chaleur, il faut suffisamment de place pour qu'il refroidisse.

Ne pas toucher le bloc de chauffage. Un contact direct causerait des brûlures.

1.6 CONDITIONS DE GARANTIE

La garantie, ainsi que la fiabilité de notre produit, figurent dans nos conditions de vente. Vous pouvez vous les procurer auprès de votre fournisseur Thermopatch.

II. Installation

2.1 CONSIGNES DE TRANSPORT

Au moment de la réception, votre **Thermo-Seal** Y151 est emballé dans un container en carton et protégé par des protections en mousse stratifiée pendant le transport. Si, plus tard, vous devez nous retourner votre machine pour un entretien, nous vous recommandons le même emballage.
Il est nécessaire de laisser la machine refroidir avant de l'emballer dans le container de transport.

2.2 INSTALLATION DE LA MACHINE

Retirer le **Thermo-Seal** Y151 de son emballage et le placer sur une surface de travail près d'une prise mise à la terre. Assurez-vous qu'il y a assez de place autour de la machine.

2.3 ELECTRICITÉ: À SAVOIR

Connecter le **Thermo-Seal** Y151 au tableau électrique (230V or 115V courant alterné). Utiliser le cordon d'alimentation fourni à cet effet.

Le **Thermo-Seal** Y151 est un appareil fait pour être mis à la terre et qui est fourni avec deux fusibles temporisés. L'intensité du fusible est déterminée par la capacité du réseau électrique.
Toutes les machines de 230v utilisent deux fusibles de 250v – 3.15 ampères.

Toutes les machines de 115v utilisent deux fusibles de 250v – 6.3 ampères.



Il s'agit sur la photo de gauche du Thermo-Seal de 230v.

2.4 PNEUMATIQUE: À SAVOIR

Le Thermo-Seal Y151 a aussi besoin d'une alimentation en air sec et propre pour la mise en route du cylindre à sceller du bras presseur et du cylindre qui commande le couteau « dynamique ». La pression qui entre dans le régulateur de pression du filtre à air du **Thermo-Seal** Y151 ne doit pas être en dessous de 70 P.S.I. ou de 5 barres. **Ceci n'est pas le dernier réglage de pression à effectuer pour le régulateur de la pression du filtre à air du Thermo-Seal Y151.**

Pour vous assurer que la pression de l'air de la machine est correcte, vérifier la jauge située sur le devant du filtre. Il doit y être inscrit 60 P.S.I. (mesure impériale) ou 4 barres (mesure métrique).

1. Connecter une alimentation d'air sec et propre à la pression du régulateur du filtre à air.
2. Connecter le régulateur de la pression du filtre à air en le vissant au coude fileté, et en positionnant la jauge de façon à pouvoir lire ce qu'il y est inscrit.
3. Connecter le tuyau d'air en le poussant fermement sur le raccord d'entrée d'air. Assurez-vous que l'alimentation d'air est connectée sûrement et que la jauge à air fonctionne.
4. Pour ajuster la pression de l'air, tirer le bouton qui se trouve sur le dessus du régulateur de pression du filtre à air afin de déverrouiller le bouton d'ajustement.
5. Tourner doucement le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre afin d'augmenter la pression de l'air ou à l'inverse des aiguilles d'une montre afin de diminuer la pression de l'air jusqu'à ce qu'il soit inscrit 60 P.S.I. ou 4 barres sur la jauge.
6. Appuyer sur le bouton afin de verrouiller les réglages ci-dessus.

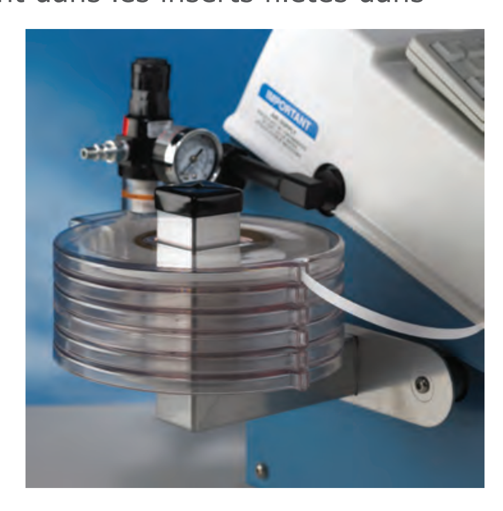
ATTENTION! La pression maximum est de 100 P.S.I. ou 7 barres. Le Thermo-Seal Y151 est déjà programmé à 60 P.S.I. ou 4 Bars.

thermopatch.com

2.5 INSTALLATION DU RACK DE RANGEMENT DU RUBAN D'ÉTIQUETAGE

Le **Thermo-Seal** Y151 comprend un rack de rangement du ruban d'étiquetage et six boîtes de ruban. Le rack peut contenir jusqu'à huit boîtes de ruban.

Pour fixer le rack de rangement du ruban d'étiquetage, une clef hexagonale de 4 mm est fournie. Le rack de rangement du ruban d'étiquetage se fixe au châssis du **Thermo-Seal** Y151 avec les deux longues visses de M6 x 1.0 x 40mm qui sont fournies. Insérer les visses à travers les trous qui sont dans le rack de rangement du ruban d'étiquetage et en les enfilant dans les inserts filetés dans le chassis de la machine. Utiliser la clef hexagonale de 4mm afin de serrer les visses.



Glisser les cassettes d'étiquettes (6) par dessus le support central carré du rack de rangement du ruban d'étiquetage. Le positionnement correct des cassettes du ruban d'étiquetage se fait avec la partie articulée de la cassette vers l'arrière et la fente vers l'avant.

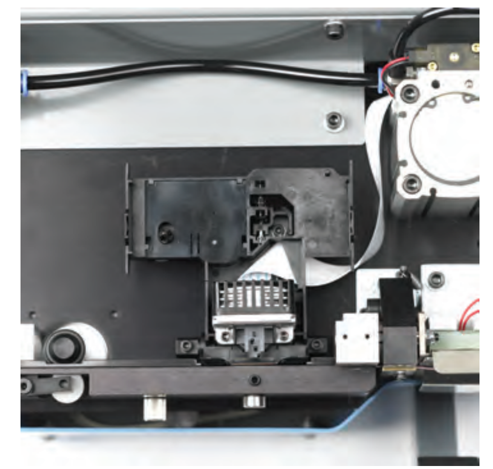
III. Comment faire fonctionner le Thermo-Seal

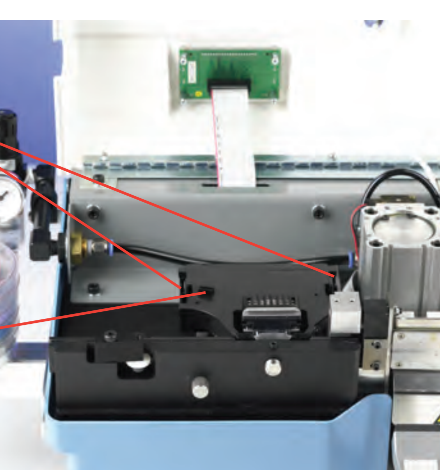
3.1 INSTALLATION DE LA CARTOUCHE D'ENCRE

Une cartouche d'encre est fournie avec le Thermo-Seal Y151, pièce détachée Thermopatch INKCALC-2410. La cartouche d'encre imprime automatiquement le code requis sur le ruban temporaire.

Pour installer la cartouche d'encre:

1. Ouvrir le couvercle articulé de la machine jusqu'à ce qu'il tienne tout seul.
2. Retirer la cartouche de sa boîte et de son emballage en plastique.
3. Serrer les attaches de chaque côté de la cartouche et faire passer le ruban d'encre entre le masque du ruban d'encre et la tête de l'imprimante. Une fois bien insérée, la cartouche fera un bruit sec.
4. Tourner le bouton à avancer le ruban d'encre (« Ink Ribbon Advance knob ») dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire avancer le ruban d'encre et retirer chaque pli qui aurait pu se former pendant l'insertion de la cartouche d'encre.





thermopatch.com

thermopatch.com

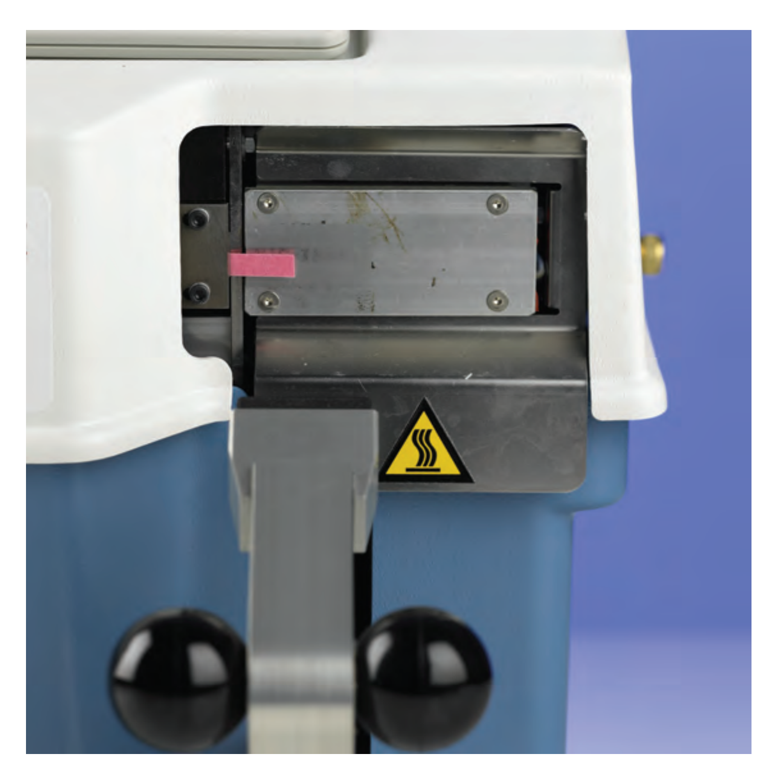
3.2 INSÉRER LE RUBAN D'ÉTIQUETAGE

1. Actionner l'interrupteur du module d'entrée sur "ON".
2. Placer le ruban d'étiquetage dans une boîte à ruban et placer la boîte sur le rack de rangement de la boîte à ruban.
3. Retirer environ 12'' ou 30cm de ruban de la boîte à ruban.



4. Insérer le ruban d'étiquetage dans l'entrée du guide ruban, en s'assurant que le côté adhésif (brillant) est face à la machine.
5. Pousser le ruban d'étiquetage dans le Guide Ruban jusqu'à sentir une résistance.





6. Baisser et maintenir la touche F1 “CHARGER RUBAN” et le ruban commencera à avancer jusqu’à ce qu’il se trouve devant le bloc de chauffage. Une fois que le ruban d’étiquetage se trouve en face du bloc de chauffage, lever le bras presseur vers le haut, mettra fin à la séquence « CHARGER RUBAN ». Cette action coupera le ruban d’étiquetage et la machine sera prête.

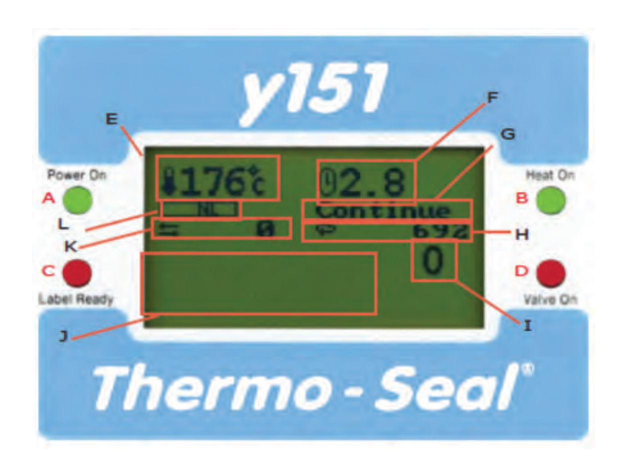
Dans le cas d’une épissure dans le rouleau (marquée par le ruban argenté), couper la section avec des ciseaux et réinsérer le ruban d’étiquetage dans la machine.

thermopatch.com

3.3 OPÉRER LA MACHINE

Avant d'imprimer et de sceller avec votre **Thermo-Seal** Y151, assurez-vous d'avoir bien effectué toutes les consignes pour l'installation (voir **Section 2 Installation**). En résumé, il faut que soit:

1. Enfilé le régulateur de pression du filtre à air dans la machine.
2. Vissé le régulateur de la pression du filtre à air sur la machine.
3. Installé le rack de rangement du ruban d'étiquetage à gauche de la machine.
4. Fixé en toute sécurité le tuyau d'air principal au régulateur de pression du filtre à air.
5. Installé le cordon d'alimentation et actionné l'interrupteur du module d'entrée sur **"ON"**.
6. Installée la cartouche d'encre.
7. Chargé le ruban d'étiquetage dans le guide ruban.
8. Le LED vert **"POWER ON"** est illuminé sur le panneau LCD.
9. Le LED vert **"HEAT ON"** clignote sur le panneau LCD.
10. Avant de commencer à imprimer et sceller, il vous est nécessaire de comprendre les caractéristiques, messages et icônes qui figurent sur le panneau LCD du Thermo-Seal Y151.



La photo du LCD ci-dessus montre le Y151 en mode « **PRET A FONCTIONNER** ».

A: Le LED vert illuminé indique que le courant est **"ON"**.

B: Le LED vert illuminé indique que le chauffage est **"ON"** et entrain d'augmenter à la température de fonctionnement. Le LED clignotant indique que la machine a atteint la température de fonctionnement.

C: Le LED rouge illuminé indique que l'étiquette est prête à être scellée.

D: Le LED rouge illuminé indique que la machine est entrain de sceller.

E: Icône de la température de fonctionnement de la machine: Température soit en Celsius soit en Fahrenheit. La photo de droite montre la machine programmée à 176° C ou 349° F entrain de fonctionner.

F: Scellage: Le temps de scellage nominal est de 2.7 secondes. Un temps de scellage optionnel de 4.8 secondes est disponible pour les objets épais, humides ou sales.

G: Mode opérationnel: quantité d'étiquettes, étiquette unique ou en chaîne.

H: Compteur de la production totale: Nombre d'étiquettes scellées depuis l'installation de la machine. Le compteur ne peut être reprogrammé.

I: Quantité de lots: Nombre d'étiquettes à sceller par lot. Le compteur procèdera à un décomptage à partir du nombre inscrit dans la quantité de lots par l'opérateur de la machine.

J: Ligne du texte d'entrée: 5 à 12 caractères alphanumériques peuvent être entrés pour l'impression sur les étiquettes.

K: Compteur de la production quotidienne: Nombre d'étiquettes scellées depuis que la machine est en marche. Se remet à zéro après que la machine est éteinte.

L: Longueur de l'étiquette: NL signifie longueur normale. "EL" pour une longueur plus conséquente, est également disponible.

IV. Adapter le Thermo-Seal Y151 aux besoins du client

Le logiciel du Thermo-Seal Y151 est programmé par défaut comme suit: **température de scellage,** langue affichée, la **longueur du ruban d'étiquetage, et le Mot de passe des modes de programmations spéciales.**

Le logiciel du **Thermo-Seal** Y151 peut être adapté à vos besoins. Ces modifications apportées à la programmation par défaut du logiciel peuvent être effectuées au moyen du **mode de programmation spécial** dans le menu **F8 des options du clavier.**

Les programmations par défaut du **Thermo-Seal** Y151 suffisent pour un traitement quotidien des vêtements et tissus. Il existe cependant des **« touches raccourci » de programmation du Thermo Seal** afin de permettre des changements de programmation pendant le traitement. Les « touches raccourci » de programmation du **Thermo-Seal** tiennent compte des exceptions rencontrées, ce qui permet de ne pas avoir à continuellement changer la programmation.

TOUCHES RACCOURCI		
TOUCHE	**AFFICHAGE**	**DESCRIPTION**
F1	Couper ruban	Insérer ruban d'étiquetage
F2	Insérer ruban	Retirer ruban d'étiquetage
F3	2.7	Alterner entre temps de scellage normal et intense
	4.8	
F4	NL	Alterner entre longueur normale et longueur étendue
	EL	
F5	Afficher totaux	Alterner ou non les totaux On/Off
F6	Double impression	Imprimer le texte de l'étiquette plus foncé
F7	Reprogrammer le Compteur jour Sûr Y/N	Reprogrammer le compteur quotidien
F8	1 = Programmations	Menu Options #1
	2 = Mode Spécial	Menu Options #2
	3 = Fin	Sortir et retourner à l'affichage
F9	Répéter la dernière étiquette	Réimprimer le texte de l'étiquette précédente
F10	Insérer On/Off	Afficher le dernier caractère dans la ligne du texte
Verrouillage	Température de fonctionnement	Alterner entre la température de fonctionnement et l'affichage principal
Retour	Pas d'affichage	Terminer les lots ou les séries Affichage prêt pour une nouvelle entrée

MENU OPTION # 1 - PROGRAMMATIONS				
MENU	**AFFICHAGE**	**DESCRIPTION**	**AJUSTEMENT**	**DEFAUT**
1 – Température	Température	Changer la Température	Touches flèches montante/descendante 1°F or 1°C	176°C
			Les touches flèches gauche/droite ajustent 10°F ou 10°C	349°F
2 – Temps de scellage	1. Temps normal	Changer le temps de scellage normal	Touches flèches montante/descendante 0.1 seconde	2.7 Sec.
	2. « Ext. Time »	Temps de scellage augmenté (lourd)	Touches flèches gauche/droite 1.0 seconde	4.8 Sec.
	3. « Sec. S. Time »	Deuxième temps de scellage (étiquetage étiquette longue)	Touches flèches montante/descendante On/Off	ON
			Touches flèches gauche/droite On/Off	
3 - Longueur de l'étiquette	1. Etiquette normale	Normal	Touches flèches montante/descendante 1 unité	10
	2.	Etiquette plus conséquente	Les touches flèches gauche/droite ajustent 10 unités	100
4 - Caractères	Caractères	Changer le nombre de caractères utilisés	Touche flèches montante/descendante 1 caractère	6
	Nombres		Touches flèches gauche/droite ajustent 10 caractères	
5 – Numérotation Automatique	Numérotation automatique Off	Commande la numérotation automatique On ou Off	Touches flèches montante/descendante ou Touches flèches gauche/droite commande la numérotation automatique On ou Off	Off
6 - Langue	Language	Choix de la langue d'affichage	La touche flèche montante/descendante fait le tour du menu langues. Pour sélectionner, appuyer sur la touche Entrée.	English
	1. Allemand			
	2. Anglais			
	3. Espagnol			
	4. Francais			
	5. Hollandais			
7 - Celcius/ Fahrenheit	Celcius/Fahr	Changer l'échelle de température	Touches flèches montante/descendante sélectionne l'échelle de température souhaitée	Celsius
8 - Le port	« Serial Comm Off »	programmation de la fonction du port	Touche flèches montante/descendante sélectionne la programmation souhaitée: On or Off	Off
9 – Mode opérationne	1 = Quantité d'étiquettes	Mode opérationnel	Sélectionner le numéro du menu	1
	2 = Etiquette simple			
	3 = Continuer			
	Sous-Menu			
	1 = Facturer avant	Utilisation de la facture	Sélectionner le numéro du menu	3
	2 = Facturer après			
	3 = Pas de facture			

thermopatch.com

MENU OPTION #2 - MODE SPECIAL				
MENU	**AFFICHAGE**	**DESCRIPTION**	**AJUSTEMENT**	**DEFAUT**
	Taper le mot de passe	Mot de passe afin d'effectuer les changements par défaut	Taper le mot de passe et appuyer sur Entrée	Mot de passe Y150TP
1	Remise à zéro « sure Y/N »	Revenir à la programmation par défaut	Appuyer sur Y pour « Yes » ou N pour « No »	N
2	Mot de passe « On »	Commande la fonction mot de passe On or Off	Touches flèches montante/descendante On/Off	ON
3	Editer le type de mot de passe. « Sure Y/N »	Editer le mot de passe et programmer nouveau mot de passe	Entrer Y pour « Yes » ou N pour « No »Taper le mot de passe utilisé et appuyer sur Entrée	Mot de passe Par défaut
	Sous affichages			
	Changer Mot de passe Mot de pas se encore Réussi	Demande nouveau mot de passe Vérification du nouveau mot de passe Nouveau mot de passe programmé	Entrer nouveau mot de passe Ré-entrer nouveau mot de passe	Y150TP
4	Compensation de la température	Changer la programmation de compensation de la température	Touches flèches montante/descendante ajustent 1°C of 1°F Touches flèches gauche/droite ajustent 10°C or 10°F	0
5	Marge de gauche 10	Ajuste la distance de l'étiquette de la marge de gauche	Touches flèches montante/descendante ajustent 1 unité Touches flèches gauche/droite ajustent 10 unités	10
6	Qualité d'impression 2	Ajustements de la qualité d'impression de l'étiquette	Touches flèches montante/descendante ajustent 1 unité	2

thermopatch.com

V. Marquage temporaire

Le marquage non définitif est utilisé par les blanchisseries, les hôpitaux, les hôtels, les fournisseurs de textiles, les sociétés produisant les textiles et par diverses autres sociétés. Le Thermo-Seal Y151 est conçu pour le marquage non définitif de vêtements et de tissus.

Presque tous les vêtements ou tissus peuvent être marqués **directement** ou **indirectement**. Etant donnée la variété des tissus, il est important de suivre les consignes concernant le soin à apporter au tissu.

La température opérationnelle par défaut du Thermo-Seal Y151 est de 176°C or 349°F. Les tissus sensibles à la chaleur ne peuvent être marqués directement.

La marque **"lavage seulement/repasser à température basse"** sur l'étiquette, peut aussi indiquer que les couleurs sont sensibles aux hautes températures ou bien que la chaleur finale peut altérer la couleur.

Si vous n'êtes pas sûr de la sensibilité du tissu, merci de marquer le vêtement ou le tissu indirectement. Si le marquage indirect n'est pas possible, il faut laver le vêtement ou le tissus dans un sac de lavage marqué. Faîtes très attention lorsque vous voulez marquer des articles qu'il faut laver chimiquement. Le message "Lavage à sec seulement" signifie normalement que le vêtement ou tissu est sensible à la chaleur, la pression et les détergents.

5.1 SCELLAGE DES ÉTIQUETTES ET ORGANISATION

Pour l'organisation et le tri, il y a dix couleurs de rubans d'étiquettes différentes. Les rubans de couleur peuvent être utilisés à la fois pour toutes les opérations concernant un client et pour tout le restant.

L'un des systèmes les plus appréciés est le **système d'ensemble de lots.**

Des vêtements provenant de multiples clients ou autres sources peuvent être mélangés pendant le lavage, puis aisément triés.

Les étiquettes typiques pour un système d'ensemble de lots sont comme ci-dessous:

1. A01-05	2. 3A01-05
A= numéro de la semaine	Comme pour l'étiquette de gauche
01= numéro de lot durant cette semaine	Sauf « 3 » = numéro des pièces dans l'ordre
« 05 » = numéro du paquet du client	

La couleur du ruban est changée à la fin de chaque lot. Le numéro du lot est avancé de 1 et le numéro du paquet est reprogrammé à:
1. Les couleurs sont toujours utilisées dans le même ordre.

Système de lot quotidien

En ce qui concerne le système de lot quotidien, une couleur est désignée pour tous les articles reçus tel ou tel jour de la semaine. Il est procédé à une rotation du linge d'1 à 2 jours, puis tout le lot est trié en même temps. Il est facile d'identifier les articles égarés par leur couleur.

1. M 12345 or 1-12345

"M or 1 »= lundi ou jour 1
« 12345 »= Numéro de la facture

2. 01M2345

« 01 »= Numéro de la semaine
« M »= Le jour
2345= Numéro de la facture

3. 03M2345

« 03 »= Nombre de pièces en commande
« M »= Le jour
2345= Numéro de la facture

Système lié à l'emplacement

Ce système utilise la couleur du ruban afin de désigner l'itinéraire ou l'emplacement de l'endroit concerné. Dans beaucoup de cas, les articles sont travaillés, pliés et envoyés à l'endroit concerné pour que le personnel les trie. Le nombre d'emplacements est limité au nombre de couleurs disponibles.

1. 24-1234

24= Numéro de l'emplacement
1234= Facture ou numéro du paquet

2. 3-24-1234

3= Nombre de pièces en commande
Le reste ne change pas

Systèmes de numéros de factures

Le numéro sur l'étiquette est le numéro de facture. Il est souvent accompagné du nombre de pièces, du jour de livraison, du numéro du lot ou de l'emplacement. On change habituellement la couleur de l'étiquette après un nombre donné de paquets ou à la fin de chaque journée.

1. 3-24-12345

« 3 »= Nombre de pièces
« 24 »= Emplacement
« 12345 »= Numéro de la facture

2. 3M1234

« 3 »= Nombre de pièces
« M »= Jour de livraison
« 1234 »= Numéro de la facture

Système de numéros de chambres d'hôtels

Ce système utilise le numéro de la chambre et la date à laquelle l'article est reçu sur l'étiquette. La couleur change chaque jour afin que les articles courts soient aisément identifiables. Parfois, le nombre de pièces en commande est listé en premier.

1. 20-1234

« 20 »= Date reçue
« 1234 »= Numéro de la chambre

2. 03-1235

« 03 »= Nombre de pièces en commande
« 1235 »= Numéro de la chambre

Maisons de retraite

Aujourd'hui, la plupart des maisons de retraite utilisent un étiquetage permanent afin d'identifier les vêtements des résidents. Lorsqu'une étiquette non définitive est utilisée, c'est généralement afin d'indiquer le lieu de vie. La numérotation indique généralement le lieu de la chambre ou de l'appartement.

1. B 435

B= Désignation de la bâtisse
435= numéro de la chambre

2. 1435

1435= Numéro de la chambre ou de l'appartement

5.1.1 MARQUAGE NORMAL

Les étiquettes sont directement scellées sur le vêtement ou le textile. Il faut placer l'étiquette dans la bonne position pour le vêtement ou le tissu.

5.1.2 VÊTEMENT ET TISSUS ÉPAIS, SALES OU HUMIDES

Les étiquettes sont scellées sur les vêtements épais, sales ou humides, de la même façon que celle décrite dans la section 5.1.1: Etiquetage normal. Cependant, **les vêtements et tissus épais, sales ou humides,** demande plus de chaleur afin que l'étiquette adhère comme il se doit au vêtement ou au tissu. Par conséquent, un **temps de scellage "lourd" de 4.8 secondes** est utilisé afin de sceller l'étiquette sur le vêtement ou le tissu correctement. La commande de la machine peut passer du temps de scellage **Normal** au temps de scellage **lourd** en utilisant la touche **F3 du Thermo-Seal.**

5.1.3 LES ÉTIQUETTES DES VÊTEMENTS OU TISSUS DÉLICATS

qui **ne peuvent** être scellées sur les vêtements ou textiles délicats peuvent être scellées **indirectement** en utilisant l'option **"Plus de longueur"**. L'option extra longueur peut être activée en utilisant la **touche F4 du Thermo-Seal.**
Attention! Thermopatch ne peut être tenu responsable d'aucun dégât causé aux vêtements ou tissus suite à l'utilisation de la machine.

Le code correspondant à l'étiquette extra longue figure sur l'étiquette. L'étiquette est positionnée devant l'élément chauffant, prête à être scellée. Passer l'étiquette extra longue par le bouton ou l'ouverture du haut du vêtement ou tissu. **Le code imprimé doit être visible et l'extrémité de l'étiquette extra longue doit être pliée entre le plateau de scellage et le ruban en place.**

5.1.4 L'UTILISATION DE « FLAGS » SUR LES VÊTEMENTS DÉLICATS

Il existe une méthode alternative indirecte de marquage d'étiquette. La méthode alternative utilise des "flags". L'étiquette avec le bon code est imprimée, coupée et scellée sur le flag. Le « flag » est ensuite attaché à un bouton sur le vêtement, de telle manière qu'il ne peut tomber.

Attention! Pour un bon scellage des bouts d'étiquettes, assurez vous que les deux extrémités de l'étiquette sont parallèles l'une à l'autre. Pour terminer le scellage, maintenez l'étiquette sur le vêtement ou tissu.
ATTENTION! Assurez vous bien de retirer vos doigts du plateau de scellage.

5.2 INTERROMPRE LE CYCLE DE SCELLAGE

L'opérateur de la machine peut interrompre le cycle de scellage à tout moment, durant l'impression, le coupage ou le scellage. Appuyer sur la touche Echap mettra fin au cycle et donnera la possibilité à l'opérateur de la machine d'effectuer les changements nécessaires.

VI. Guide de dépannage

Avant de vous référer à l'information suivante, vérifier que tout est bien en place comme expliqué dans les sections précédentes de ce manuel. Seule une personne calée en mécanique et en électrique sera à même de réparer cette machine.

Echec	Causes Possibles	Solution
La machine ne fonctionne pas	• N'est pas connectée à la prise de courant • Pas de courant • Les fusibles ont sauté dans le module d'entrée de l'alimentation	• Vérifier la prise de courant • Vérifier les fusibles dans le module d'entrée
Fluctuation de la pression de scellage	• Fuite d'air • Poussière ou eau dans les arrivées d'air, le régulateur ou la valve solénoïde	• Réparer le tuyau ou le remplacer • Démonter et nettoyer
La machine ne scelle pas	• Pression de l'air insuffisante • Interrupteur de limite du bras presseur défectueux • Valve solénoïde non engagée	• Vérifier, sceller et ajuster le filtre à air « Press/Reg » • Vérifier le câblage ou remplacer l'interrupteur • Vérifier le câblage et les fuites d'air aux installations Remplacer la valve solénoïde
Pas de chaleur	• Pas de contact • chauffage défectueux • Capteurs de température défectueux • Relais semi conducteur défectueux • Tableau de contrôle principal défectueux	• Vérifier prise de courant et fusibles • Remplacer
Erreur détectée: Chauffage défectueux	• Chauffage défectueux	• Remplacer
Erreur détectée: PT 1600 défectueux	• capteurs de température défectueux	• Remplacer
Température trop haute ou trop basse	• La programmation de la température a été changée • Les détecteurs de température sont défectueux	• Reprogrammer la température • Remplacer les détecteurs
Qualité de scellage pauvre	• Programmation de température incorrecte • Programmation de la pression de l'air incorrecte • Temps de scellage incorrect • Bouclier thermique sale ou qui ne tient pas bien • Platine de scellage usée ou sale	• Voir section 4 • Voir section 2.4 • Voir section 4 • Corriger ou nettoyer • Remplacer ou nettoyer
Qualité d'impression pauvre	• Cartouche du ruban d'encre sèche • Le ruban d'encre dans la cartouche ne bouge pas • Tête d'impression défectueuse • Espacement de texte incorrect	• Remplacer • Voir section 4

thermopatch.com

Echec	Causes Possibles	Solution
Le texte imprimé a des blancs dans le sens horizontal	• La tête de l'imprimante est défectueuse • Le tableau de contrôle est défectueux	• Remplacer
Le couteau « dynamique » ne coupe pas le marquage	• Le couteau « dynamique » n'est plus bon • Le cylindre du couteau « dynamique » ne fonctionne pas	• Remplacer • Vérifier les connexions du tube d'arrivée d'air ou remplacer le cylindre du couteau
L'étiquetage se coince dans le guide ruban	• Le guide ruban est sale • Epissure dans le guide ruban ou pliure	• Nettoyer l'intérieur et l'extérieur du guide ruban, voir section 7.5 • Retirer le ruban et couper la section de ruban épissée
Pas d'affichage du panneau LCD ou bien illisible	• La connexion a lâché au niveau du panneau LCD Panel ou du tableau de contrôle • Câble de ruban défectueux • Panneau LCD défectueux	• Remettre le ruban au panneau LCD ou au tableau de contrôle • Remplacer
Espacement des caractères incorrect sur l'étiquette	• Obstruction dans le guide ruban • Broche du système d'entraînement usée • Moteur pas-à-pas défectueux	• Nettoyer le guide ruban • Remplacer, voir section 7.6 • Remplacer
Marques sur le vêtement ou le tissu	• Encre amoncelée sur la platine en caoutchouc • Encre amoncelée sur le bouclier thermique	• Nettoyer ou remplacer
Le textile est décoloré durant le scellage	• Le textile est sensible à la température ou il n'a pas été tenu compte des symboles pour le soin • Temps de programmation trop long • Température trop haute	• Marquer avec étiquette extra longue ou avec Label Flag • Diminuer le temps • Ajuster la température
Les étiquettes ne tiennent pas sur le côté gauche	• Charge mécanique importante durant le lavage ou le nettoyage • Température trop basse • Pression de scellage trop basse • Temps de scellage trop court	• Remplacer la platine de scellage en caoutchouc • Ajuster la température • Ajuster la pression • Ajuster le temps

VII. Entretien

Avant d'entreprendre quelque entretien que ce soit sur votre Thermo-Seal Y151, finissez les cycles déjà commencés. Une fois que les cycles sont terminés, l'entretien de la machine peut commencer.

Attention! Avant de commencer l'entretien, débranchez le cordon principal d'arrivée d'air du régulateur de pression du filtre à air et débranchez le cordon d'alimentation.

Vous garderez plus longtemps votre Thermo-Seal Y151 s'il est propre. Vous trouverez ci-dessous les recommandations de nettoyage pour les diverses parties du Thermo-Seal Y151.

7.1 NETTOYAGE ET ENTRETIEN QUOTIDIEN

Afin d'optimiser la performance de votre Thermo-Seal Y151, les parties ou endroits listés ci-dessous doivent être nettoyés au quotidien:

- **Bouclier thermique:** doit être nettoyé d'après les consignes sur le **bouclier thermique dans la Section 7.4**.
- **Platine de scellage en caoutchouc**.
- Guide ruban: Nettoyer en suivant les consignes du guide ruban de la **Section 7.5**.

7.2 NETTOYAGE ET ENTRETIEN HEBDOMADAIRE

Afin d'optimiser la performance de votre Thermo-Seal Y151, les parties et endroits suivants doivent être nettoyés de façon **hebdomadaire:**

- **Le couvercle de la machine/ Panneau LCD:** Enlever la poussière et les peluches.
- **L'intérieur de la plateforme de la machine:** Enlever poussière et peluches.

7.3 NETTOYAGE ET ENTRETIEN BI ANNUEL

Afin d'optimiser la performance de votre Thermo-Seal Y151, les parties et endroits suivants doivent être nettoyés de façon **bi annuelle:**

- **Compartiments électroniques de la machine:** en dessous de la plateforme intérieure. Retirer pour cela les couvercles de droite et de gauche.
- **Bouclier thermique:** inspecter, nettoyer ou remplacer.
- **Platine de scellage en caoutchouc:** inspecter, nettoyer ou remplacer.
- **Bouclier en teflon du guide ruban externe:** inspecter, nettoyer ou remplacer.

7.4 BOUCLIER THERMIQUE

Nettoyer le bouclier thermique plusieurs fois par jour. Utiliser la pâte fournie à cet effet **"Ez-Off"** (Thermopatch #DH-6873 ou SPADH-6873). **La pâte Ez-Off platen » est disponible à l'achat auprès de notre service clients.**

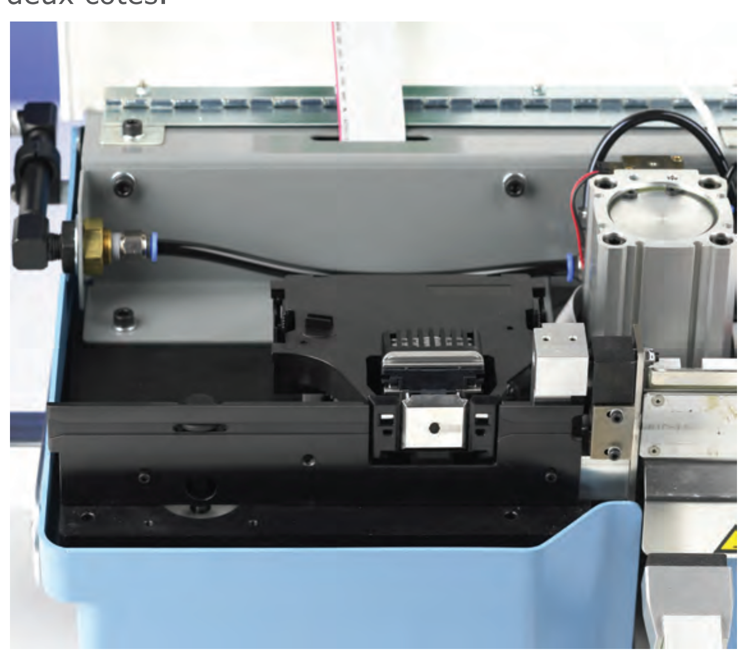
Afin de nettoyer le bouclier thermique, mettre de la pâte sur une lavette sèche et nettoyer le bouclier thermique quand il est encore tiède, **mais pas assez chaud pour causer des brûlures à votre peau.** Lors du nettoyage du bouclier thermique, **ne jamais utiliser de produits chimiques, solvants ou abrasifs qui pourraient rayer** le bouclier thermique.

Un bouclier thermique qui n'est plus lisse doit être remplacé. Un bouclier thermique où l'encre s'accumule ou dont la surface lisse a été abîmée, affectera la qualité d'impression de l'étiquetage.

Des couches d'encre accumulées ou de la saleté sur le bouclier thermique peuvent causer un effet isolant. L'effet isolant peut causer pour le bouclier thermique une diminution de la surface de température. **Une température de surface plus basse est la cause principale des pertes d'étiquettes pendant le traitement du linge en blanchisserie.**

7.5 GUIDE RUBAN

Le Guide Ruban dans le Thermo-Seal Y151 est accessible depuis le devant de la machine sous le couvercle pivotant du haut de la machine. Ouvrir la machine et passer une lavette sèche des deux côtés.



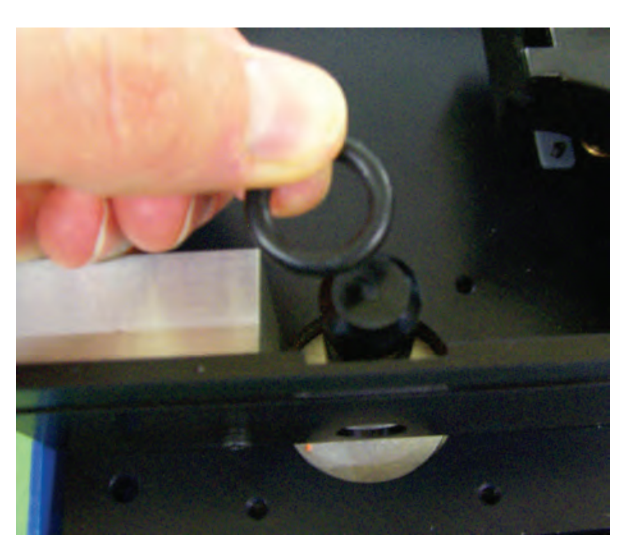
7.6 L'ANNEAU "O" DU SYSTÈME D'ENTRAÎNEMENT DU RUBAN D'ÉTIQUETAGE

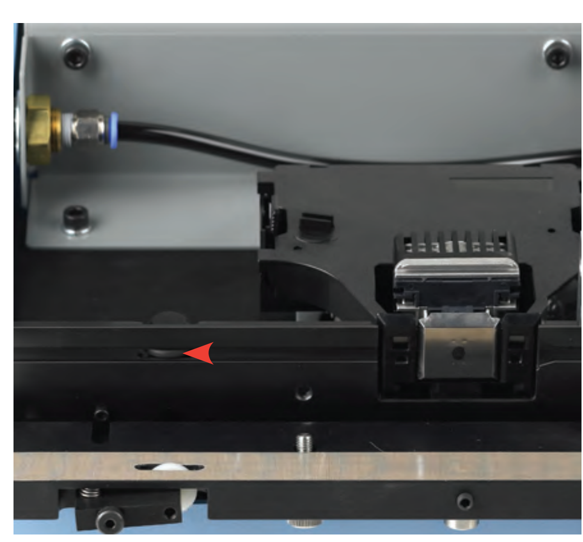
L'anneau "O" du système d'entraînement du ruban d'étiquetage transporte le ruban d'étiquetage en passant par le guide ruban. L'anneau "O" du système d'entraînement du ruban d'étiquetage est une pièce qui s'usera au bout d'un certain temps. Le cycle de vie de cette pièce dépend de la fréquence d'utilisation de la machine.

Le descriptif ci-dessous, accompagné d'une séquence de photos, vous donnera les consignes afin de retirer et d'installer le nouvel anneau "O" du convoyeur du ruban d'étiquetage.

Avant d'ouvrir le couvercle du haut de la machine afin d'accéder au **Guide Ruban** et à **l'anneau "O" du système d'entraînement du ruban d'étiquetage,** éteignez la machine et débranchez la. La photo de gauche montre le couvercle du haut du Thermo-Seal Y151 ouvert avec le guide ruban externe retiré. Dévissez (mais ne retirez pas) les deux visses hexadécimales de la prise qui retiennent le guide ruban Interne. Basculer le **guide ruban interne** en avant (vers vous). Retirer l'anneau « O » du système d'entraînement du ruban d'étiquetage en faisant glisser vers le haut l'anneau « O » du système d'entraînement du ruban d'étiquetage. Installer le nouvel anneau "O" en faisant glisser l'anneau "O" vers le bas par dessus le système d'entraînement du ruban d'étiquetage jusqu'à ce qu'il se trouve dans la glissière de l'anneau "O" sur le système d'entraînement.

Après que le nouvel anneau "O" est installé, faîtes glisser de 0.015" [0.4mm] les cales qui se trouvent de chaque côté, entre la **plateforme du haut châssis** et le **guide ruban** interne. Serrez les visses hexadécimales de la prise et réinstallez le **Guide Ruban Externe.**



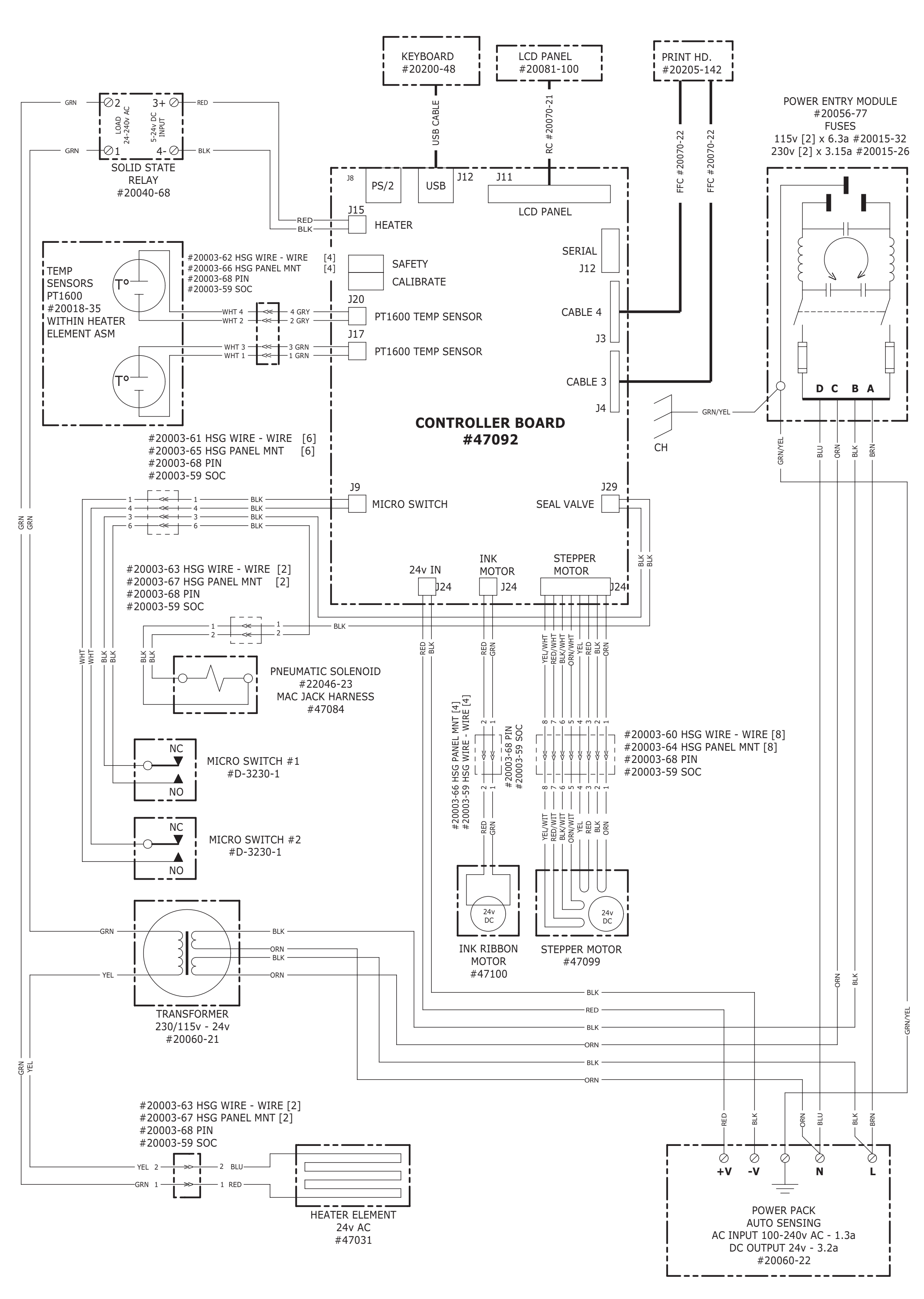


thermopatch.com

VIII. Liste des schémas et différentes parties

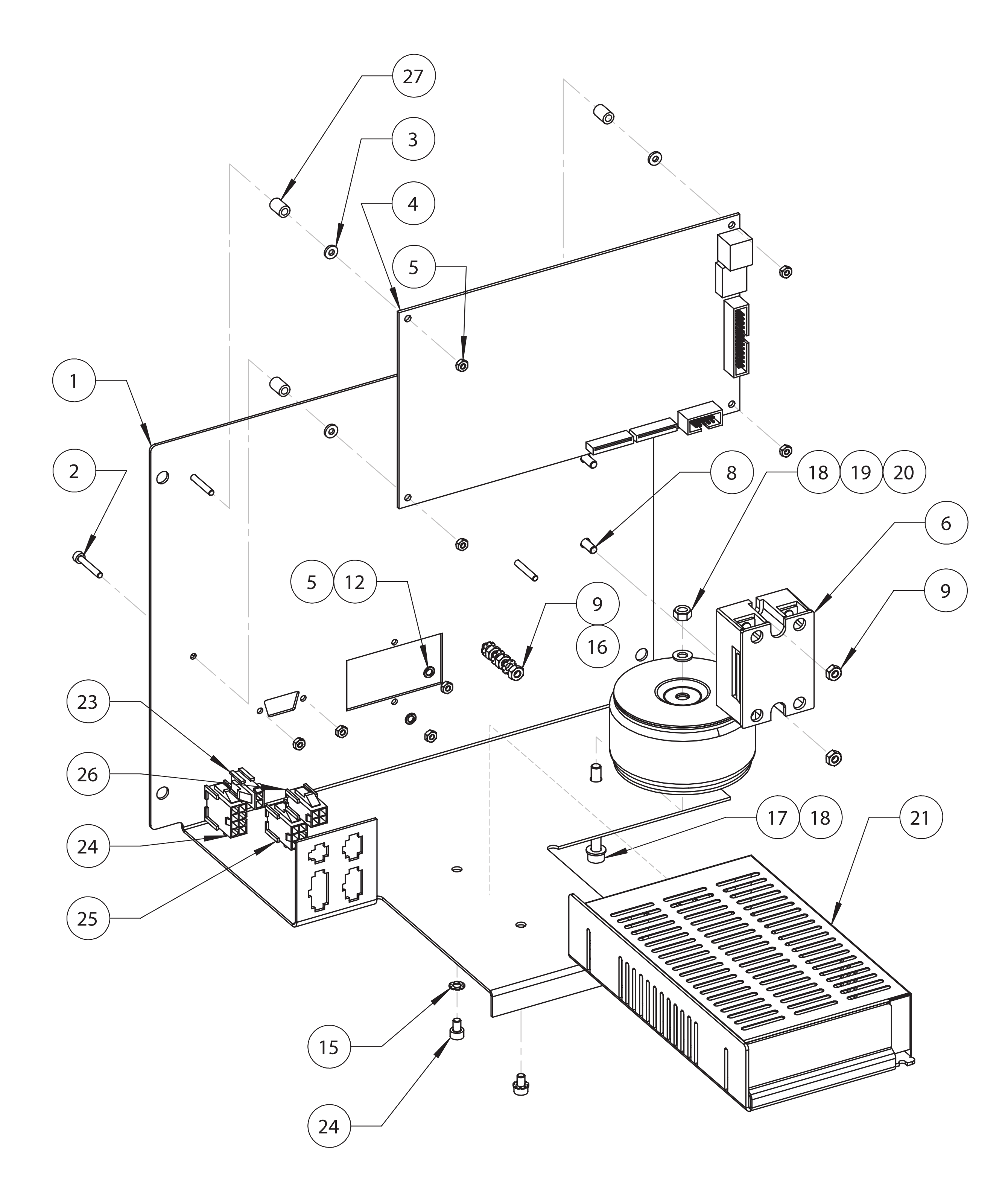
Les pages suivantes fourniront au lecteur des schémas techniques avec des listes des parties correspondantes du Thermo-Seal Y151. Le schéma technique montrant un assemblage particulier ou une partie de la machine précèdera les listes des parties. Le lecteur verra que les schémas techniques avec les parties correspondantes sont classés par catégories. Ces catégories, dans l'ordre, sont:

1. **Electriques**
2. **Pneumatiques**
3. **Mécaniques**

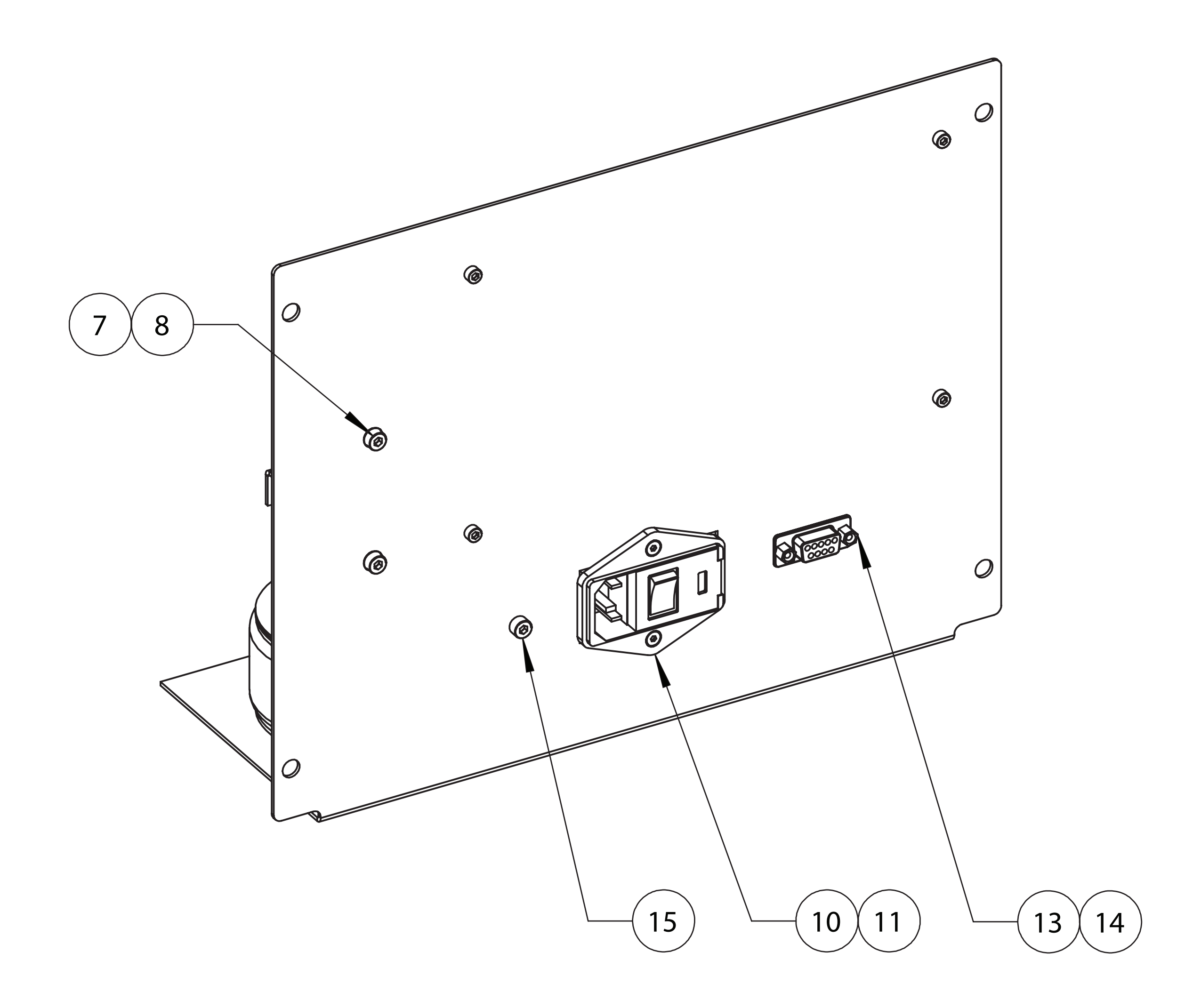


ELECTRICAL SCHEMATIC,
Y300T 230v & 115v
MACHINES
47121
REV -

thermopatch.com



Electrical Chassis Assembly
Front View
Rev. 040909



Electrical Chassis Assembly

Back View

Rev. 160407

thermopatch.com

thermopatch.com

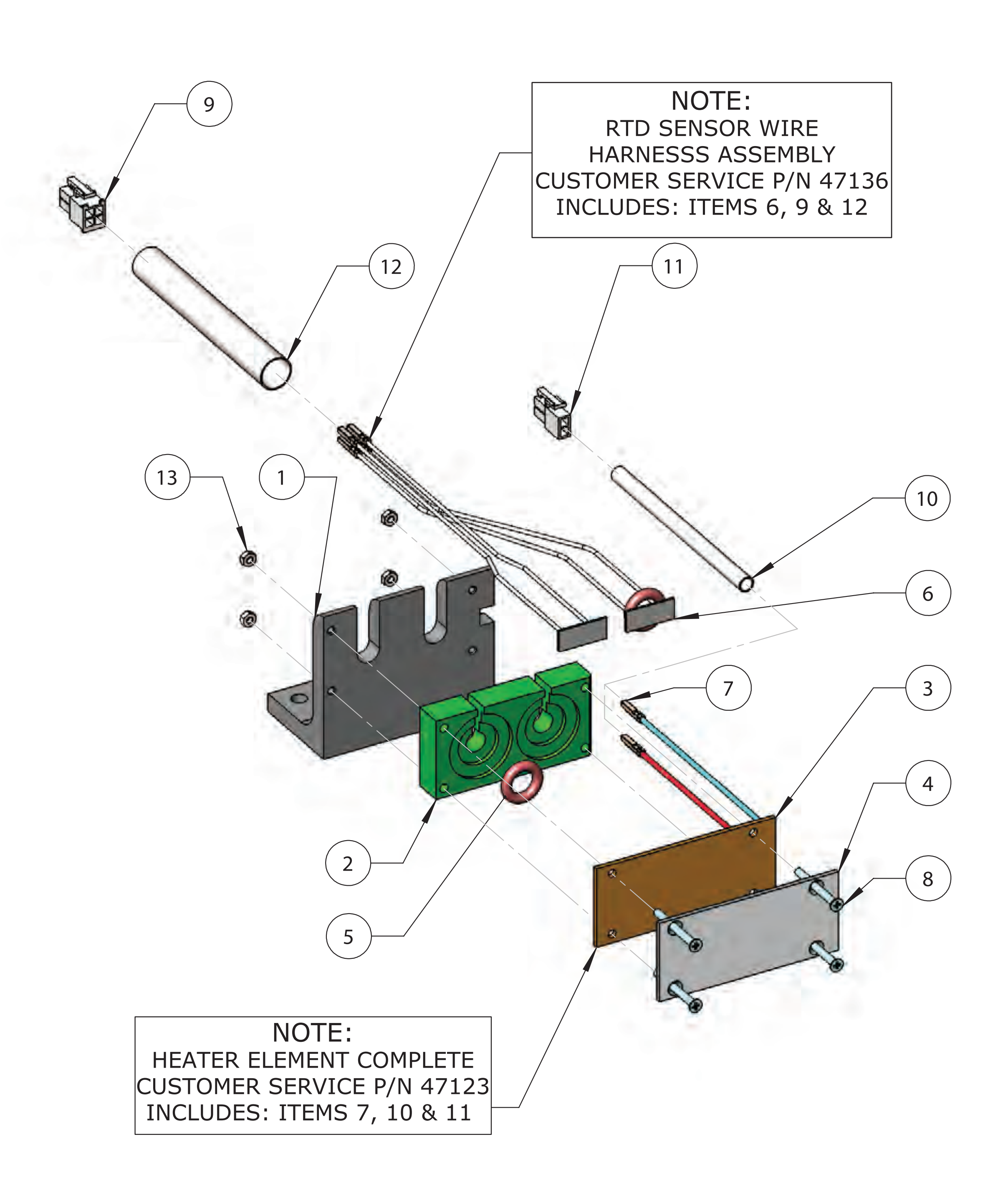
List of Components, Electrical Chassis Assembly 8.1

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	47089	Electrical Chassis Pan
2	4	21043-11-B	Socket Head Cap Screw M3 x 0.5 20mm
3	4	21028-66	Flat Lock Washer
4	1	47092	Y151 Controller Board
5	8	21045-04-A	Hex Nut, M3 x 0.5
6	1	20040-68	Solid State Relay
7	2	21046-05-A	Spring Lock Washer, M4
8	2	21043-06-C	Socket Hex Cap Screw M4 x 0.7 x 10mm
9	5	21045-06-A	Hex Nut, M4 x 0.7
10	1	20056-77	Power Entry Module
11	2	21053-02-A	Flat Head Socket Hex Screw M3 x 0.5 x 10mm
12	2	21046-03-A	Spring Lock Washer, M3
13	1	20030-69	DB9 Connector
14	2	21028-07	Female DB9 Screw Lock
15	1	21043-11-C	Socket Hex Cap Screw M4 x 0.8 x 50 mm
16	5	21046-05-C	External Tooth Look Washer, M4
17	1	21043-18-D	Socket Hex Cap Screw M5 x 0.8 x 50mm
18	2	21047-06	Flat Plain Washer, M5
19	1	20060-21	Heater Element Transformet

thermopatch.com

List of Components Electrical Chassis Assembly 8.2

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
20	1	21051-31-G	Hex Elastic Lock Nut M5 x 0.8
21	1	20060-22	Power Pack, Auto Sensing
22	2	21043-04-C	Socket Head Cap Screw M4 x 0.7 x 6mm
23	1	20003-64	Panel Mounted Crimp Housing
24	1	20003-65	Panel Mounted Crimp Housing
25	1	20003-66	Panel Mounted Crimp Housing
26	1	20003-67	Panel Mounted Crimp Housing
27	4	24015-82	Controller Board Spacer

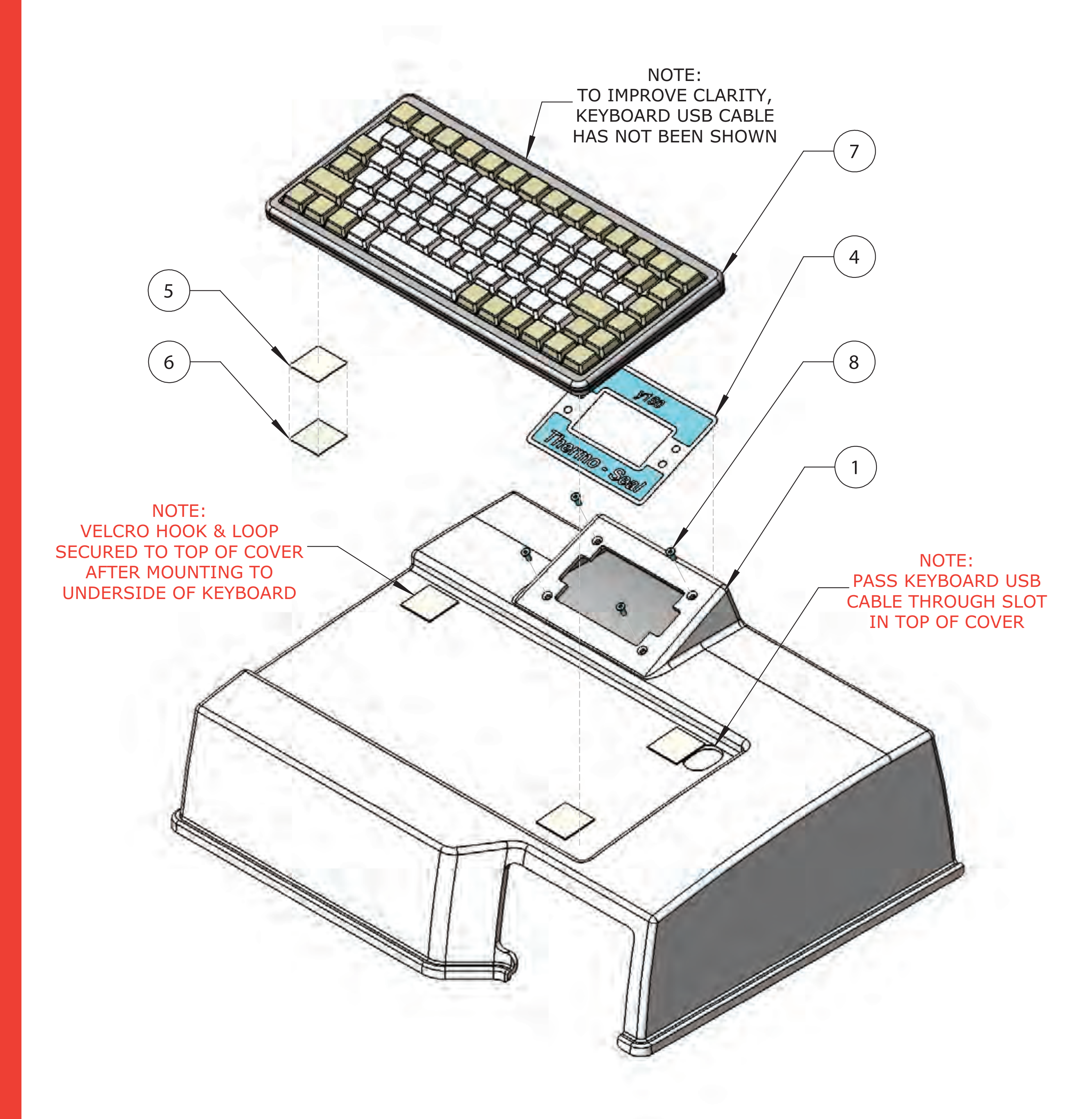


Heater Element Assembly
Rev 170409

thermopatch.com

List Of Components, Heater Element Assembly 8.3

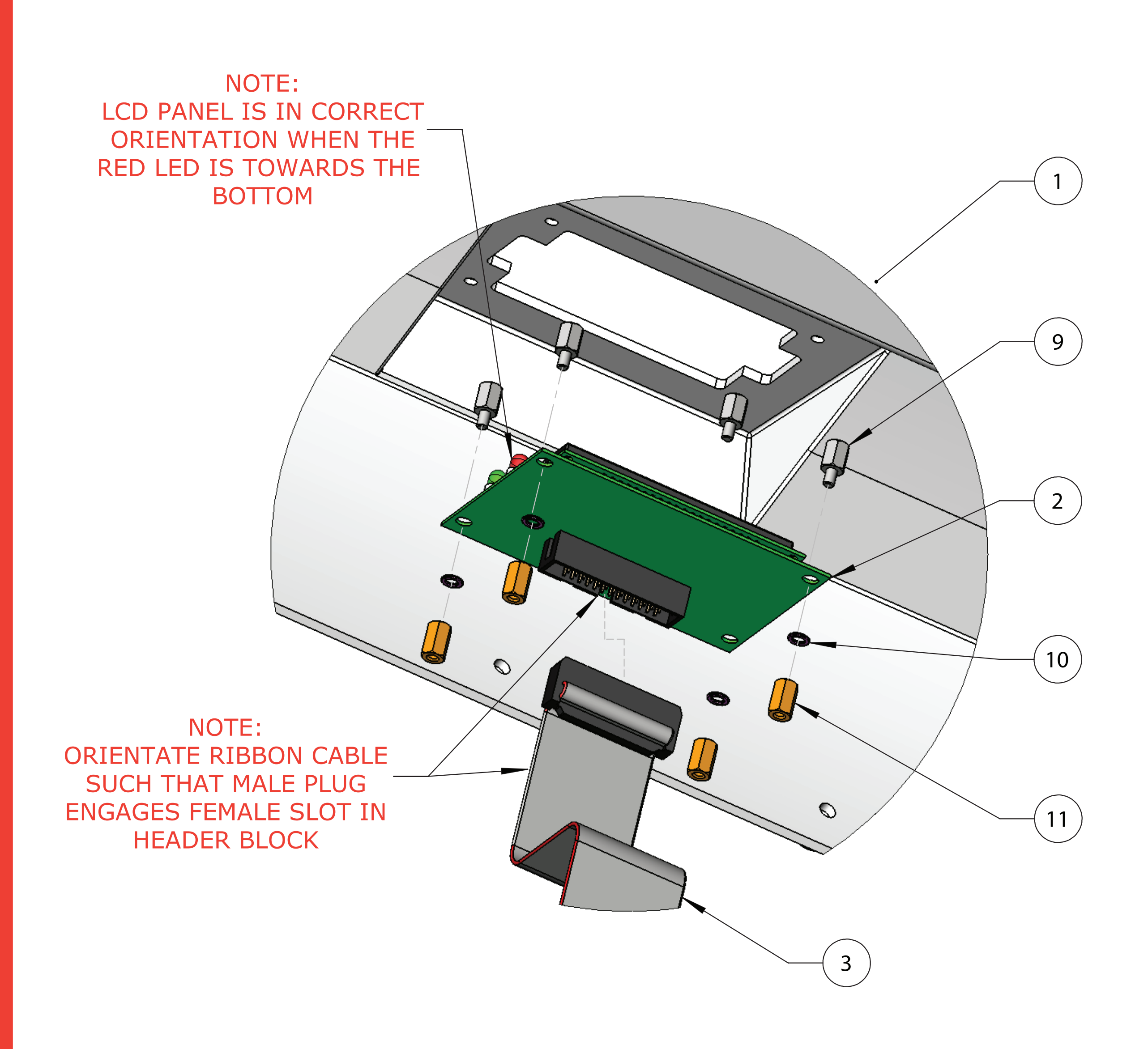
Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	47029	Heater Element Support
2	1	47030	Heater Element Isolation Block
3	1	47031	Heater Element
4	1	47032	Heater Element Shield
5	2	24089-07	RTD O-Ring Support
6	1	47136	RTD/Wire Harness Assembly
7	6	20003-59	Crimp Receptacle Socket
8	4	21053-09-A	Cross Flat Head Metric Screws, M3 x 0.5 x 30mm
9	1	20003-62	Crimp Receptacle Housing
10	1	47113	Heater Element Wire Sleeving
11	1	20003-63	Crimp Receptacle Housing
12	1	47137	RTD/Wire Harness Sleeving
13	4	21045-04-A	Hex Nut, Metric M3 x 0.5



Machine Top Cover & LCD Panel Assembly

(Temporary Seal)

Rev. 100407

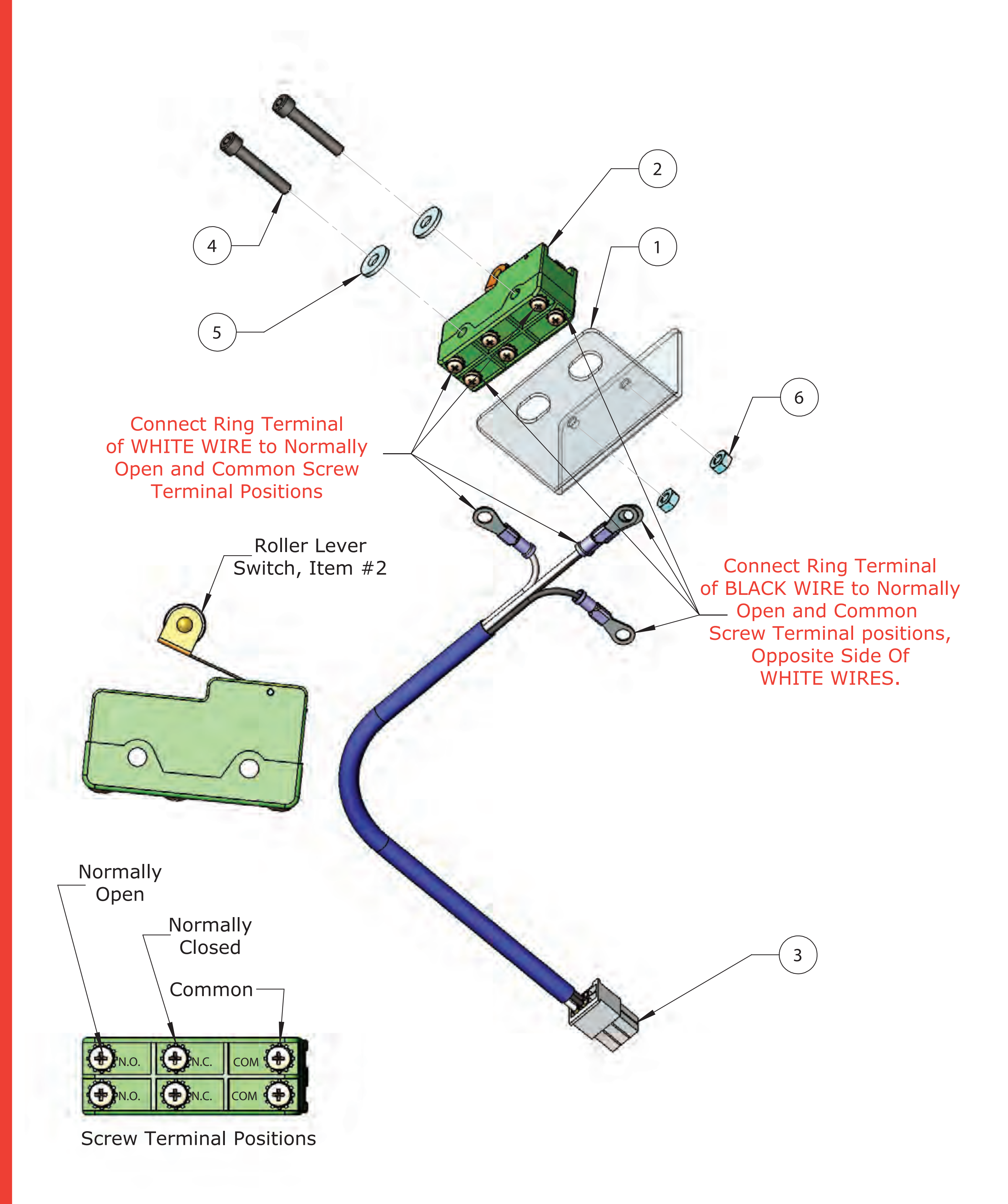


LCD PANEL DETAIL
(UNDERSIDE)

Machine Top Cover & LCD Panel Assembly
(Temporary Seal)
Rev. 100407

List Of Components,
Top Cover LCD Panel Assembly 8.4

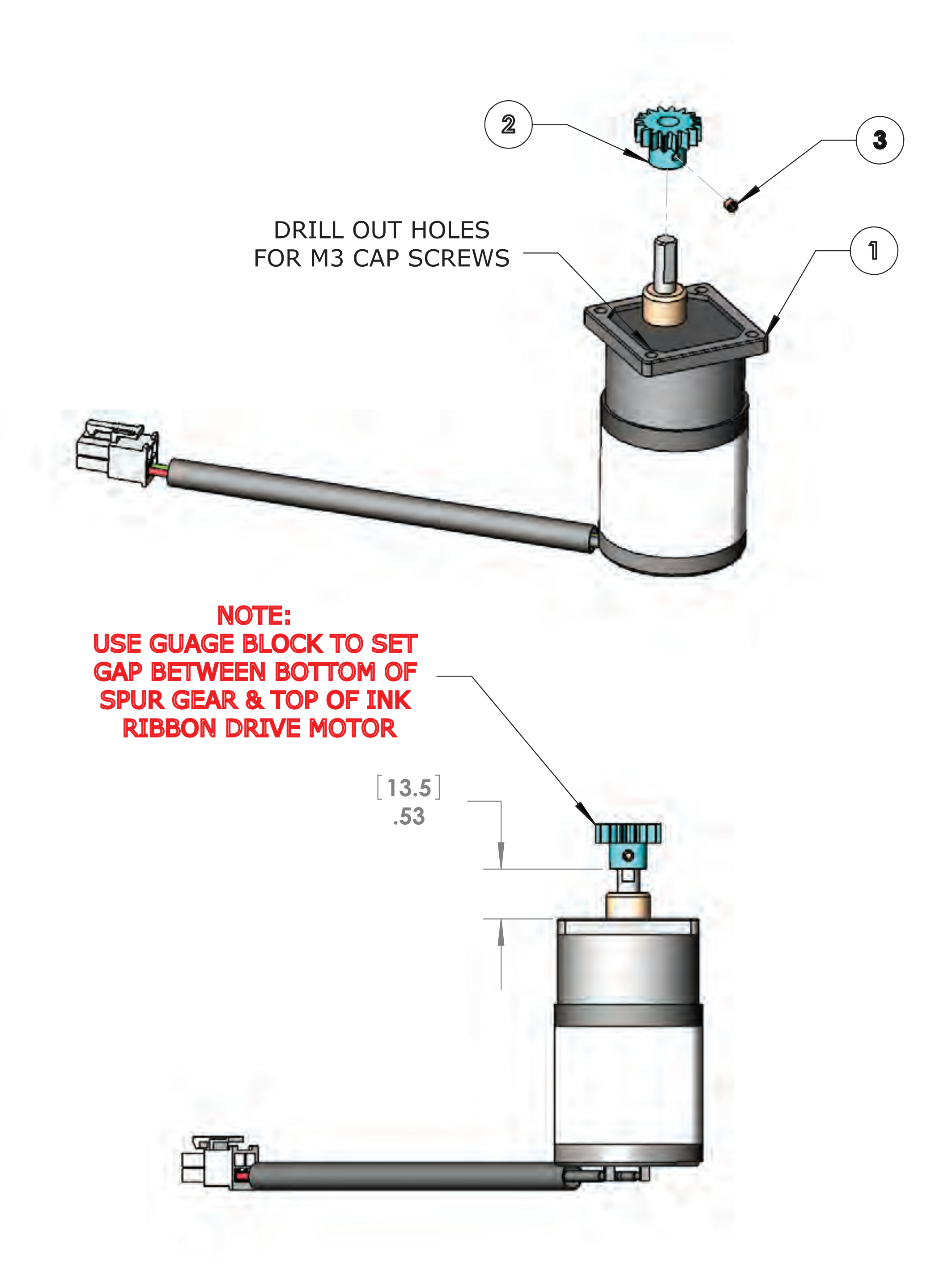
Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	47054	Machine Top Cover
2	1	20081-100	LCD Panel Assembly
3	1	20070-21	Ribbon Cable, 26 Wire
4	1	47098	LCD Panel Enclosure Label
5	4	23025-04	Velcro Hook, w/PSA Backing
6	4	23025-05	Velcro Loop, w/PSA Backing
7	1	20200-4B	Compact Slim Line Keyboard
8	4	21053-01-A	Flat Head Hex Socket Screw M3 x 0.5 x 8mm
9	4	21028-67	Male-Female Hex Standoff M3 x 0.5 x 8mm
10	4	21046-03-A	Spring Lock Washer, M3
11	4	21028-68	Female Hex Standoff M3 x 0.5 x 10mm



Screw Terminal Positions

List of Components, Press Arm Switch Assembly 8.5

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	47069	Press Arm Switch Bracket
2	1	20055-100	Roller Lever Micro Switch
3	1	47114	Press Arm Switch Wire Harness
4	2	21043-13-C	Socket Hex Cap Screw M4 x 0.7 x 25mm
5	2	21047-05	Plain Washer, Zinc Plated, M4
6	2	21045-06-E	Elastic Hex Locknut M4 x 0.7



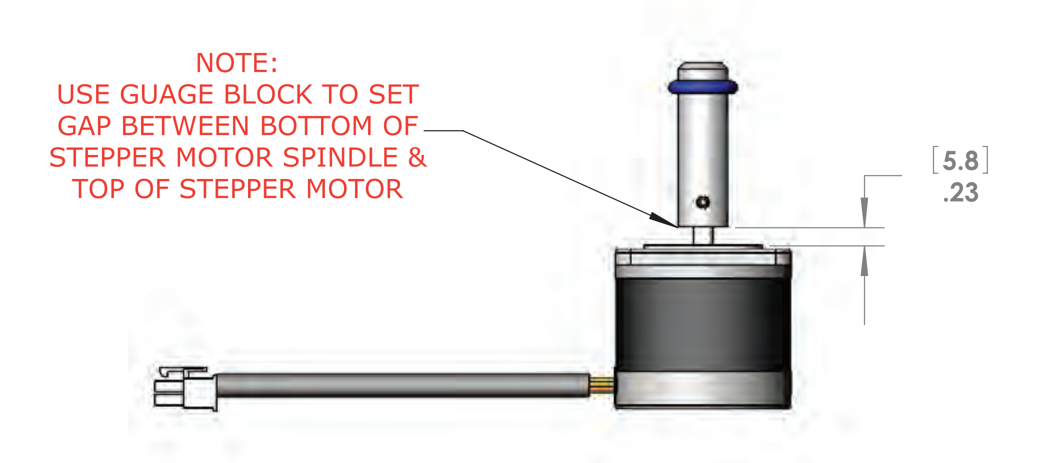
Ink Ribbon Motor Assembly
Y300-ASM-2
Rev. 121806

thermopatch.com

List Of Components, Ink Ribbon Motor Assembly 8.6

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	47100	Assembly, Ink Ribbon Motor
2	1	47039	Spur Gear, Ink Ribbon Motor
3	1	21049-03-C	Socket Hex Set Screw M3 x 0.5 x 3mm





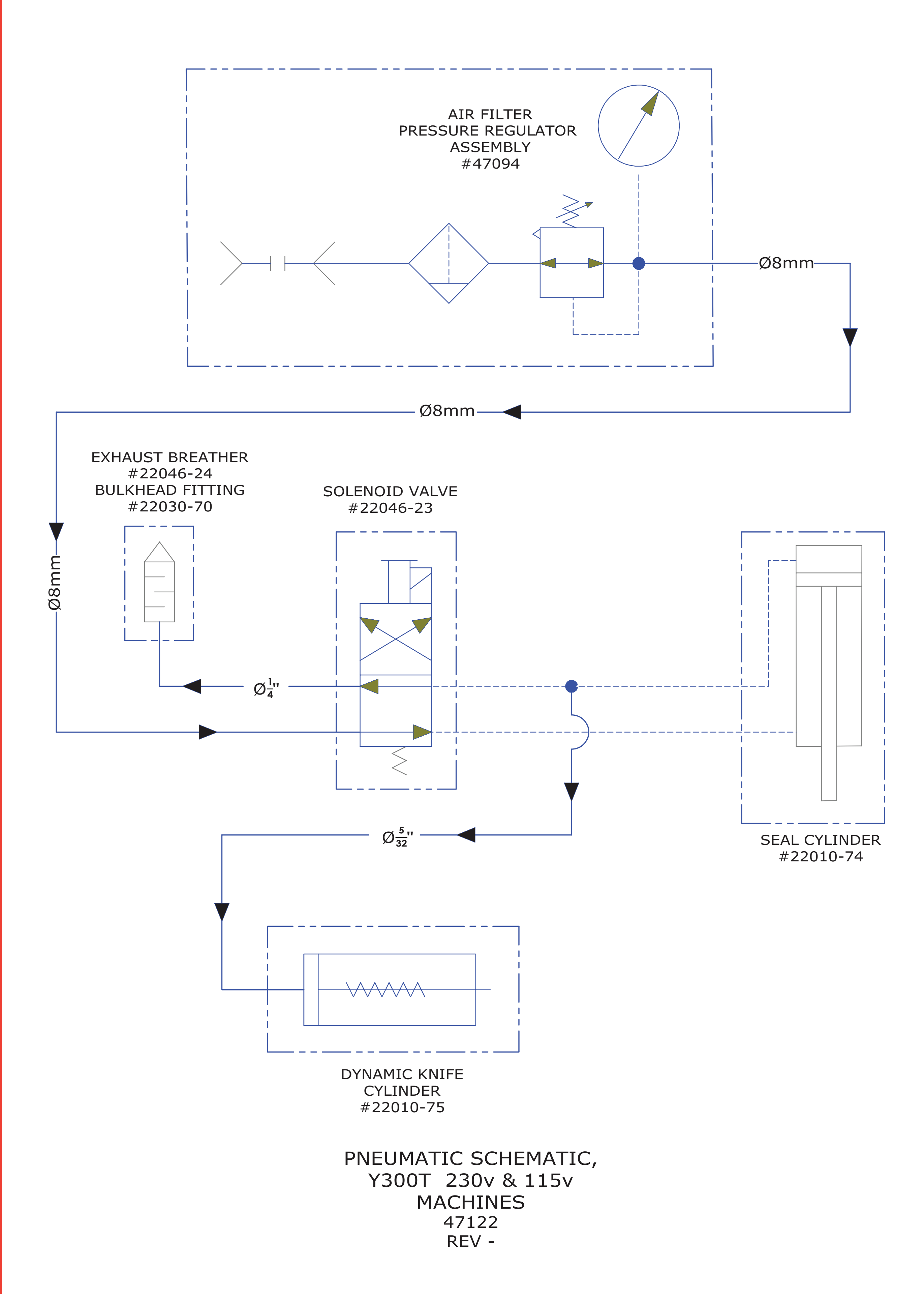
Stepper Motor Assembly

Y300-ASM-3

Rev. 121806

List of Components, Stepper Motor Assembly 8.7

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	47099	Assembly, Stepper Motor
2	1	47055	Spindle, Tape Drive Wheel
3	1	24089-06	O-Ring, Spindle Drive 4mm x 14mm
4	1	21049-05-D	Socket Hex Set Screw, M4 x 0.7 x 5mm Lg.



PNEUMATIC SCHEMATIC,
Y300T 230v & 115v
MACHINES
47122
REV -

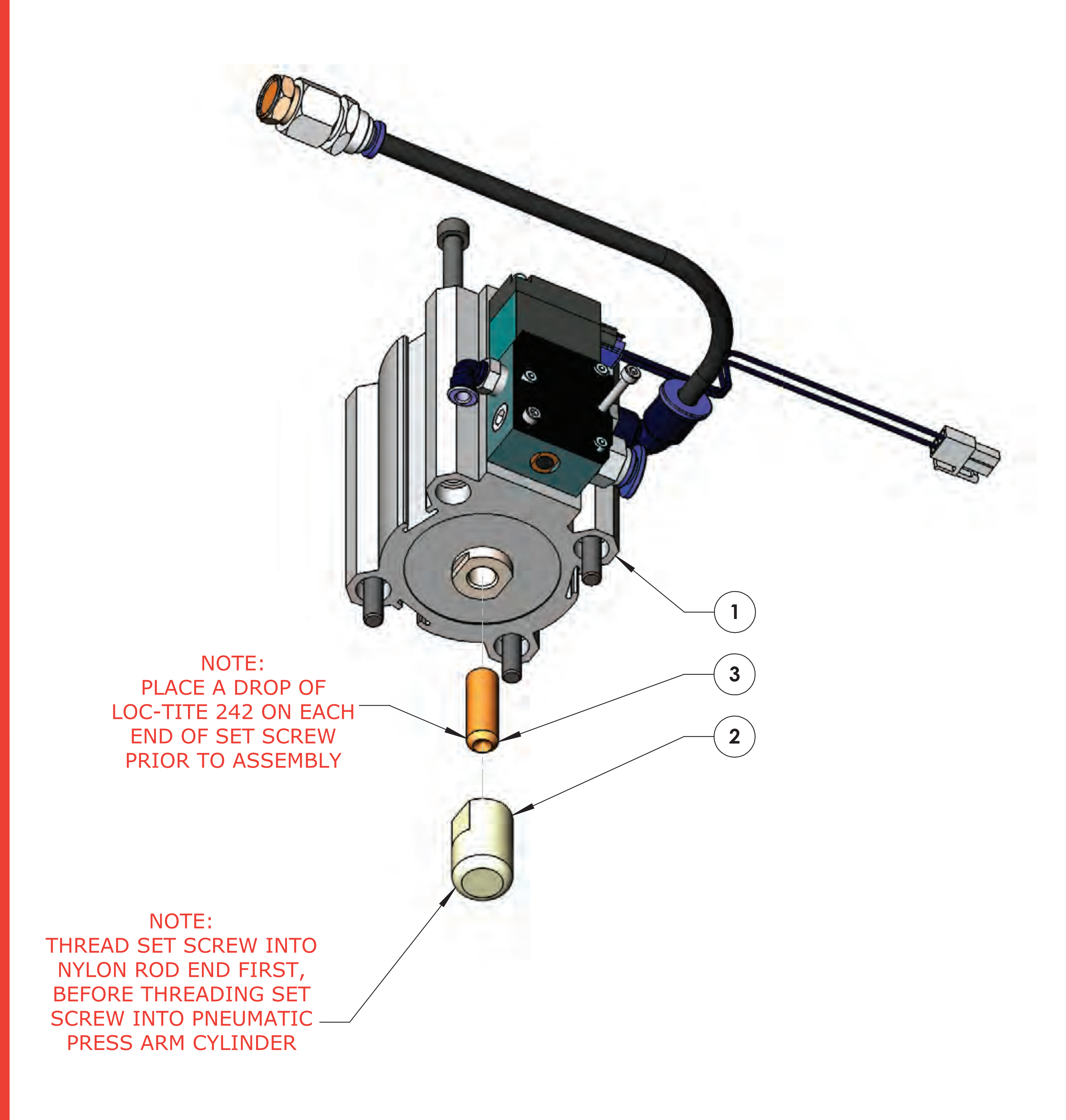


Air Filter Pressure Regulator Assembly
Rev. 160407

List Of Components, Air Filter Pressure Regulater 8.8

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	DH-6797	Air Line Hose Adapter
2	1	22030-67	Bulkhead Fitting
			1/4” FNPT x 1/4” FNPT
3	1	22030-70	Straight Fitting
			1/4” MNPT x Tube
4	1	22035-18	Air Line Tubing, 8mm Dia.
5	1	47082	FPR Piping Assembly
6	1	22045-91	Air Filter Pressure Regulator
7	1	22045-101	Air Pressure Gauge

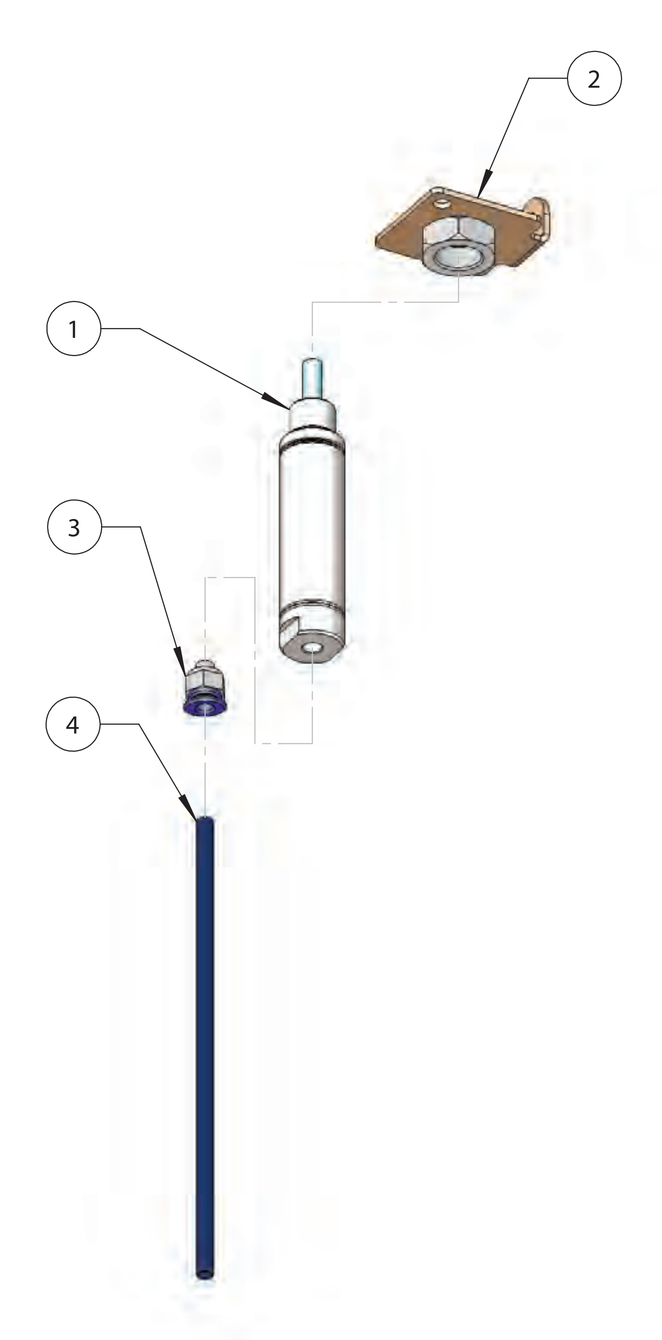
thermopatch.com



Cylinder Rod End Assembly
Y300-ASM-4
Rev. 121806

List of Components, Seal Cylinder Assembly 8.9

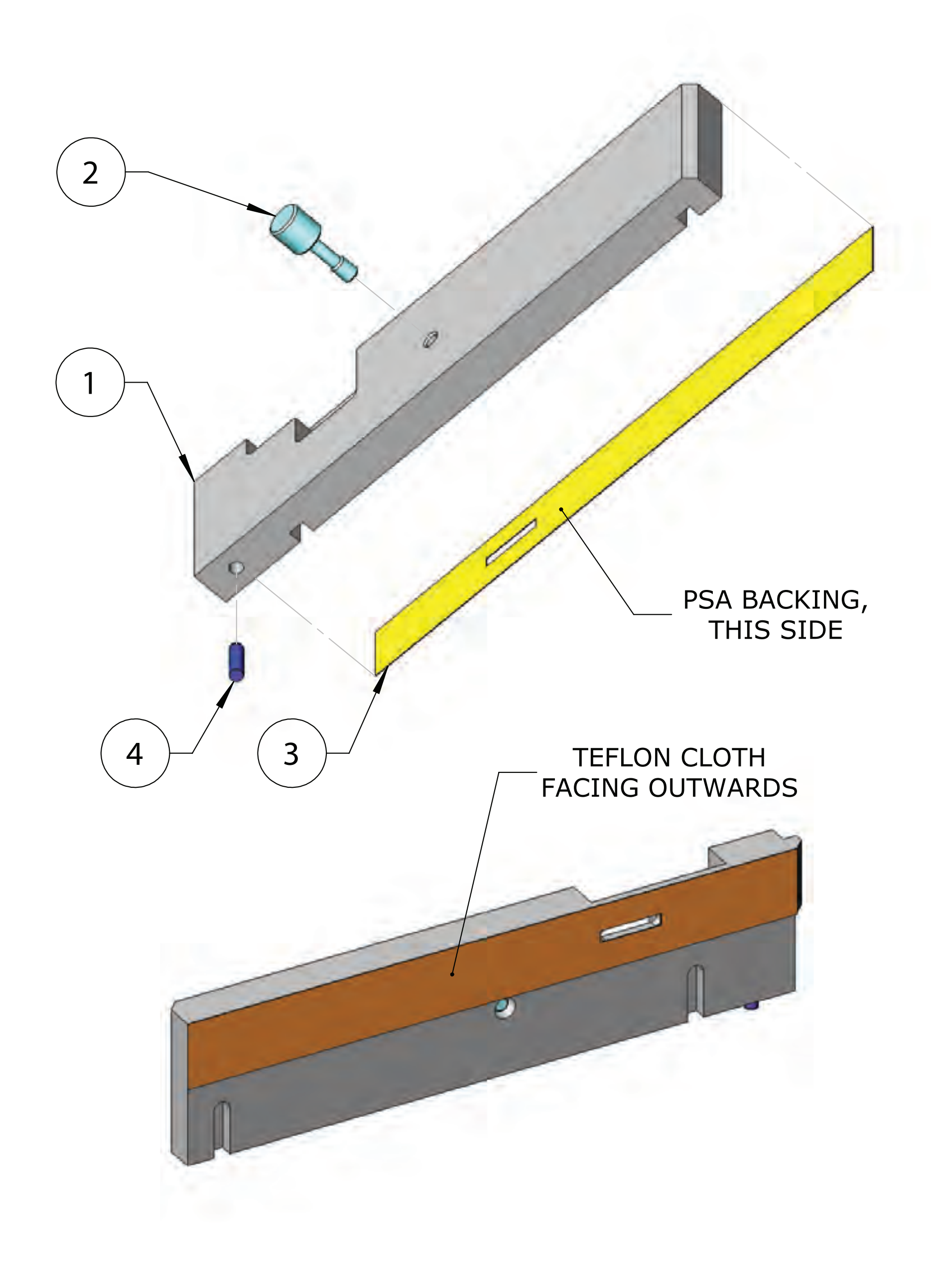
Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	22010-74	Sealing Cylinder 50mm Dia. x 50mm Stroke
2	1	21049-13-H	Socket Hex Set Screw M10 x 1.5 x 30mm
3	1	22046-23	Solenoid Valve, 4-Way
4	1	47084	Mac Jack Wire Harness
5	1	22030-73	Straight Fitting, 1/8" MNPT x 8mm Tube
6	1	22030-68	Elbow, 90°Fitting 1/8" MNPT x 5/32" Tube
7	4	21043-25-E	Socket Hex Cap Screw M6 x 1.0 x 90mm
8	2	21043-14-B	Socket Hex Cap Screw M3 x 0.5 x 30mm
9	1	22030-69	Elbow, 90° Fitting 1/8" MNPT x 1/4" Tube
10	1	22035-19	Exhaust Tubing, 1/4" OD x 8" LG
11	1	22030-70	Straight Bulkhead Fitting 1/4" MNPT x 1/4" Tube
12	1	22046-24	Exhaust Breather
13	1	47023	Sealing Cylinder Rod End



Dynamic Knife Cylinder Assembly
Rev. 160407

List of Components, Knife Cylinder Assembly 8.10

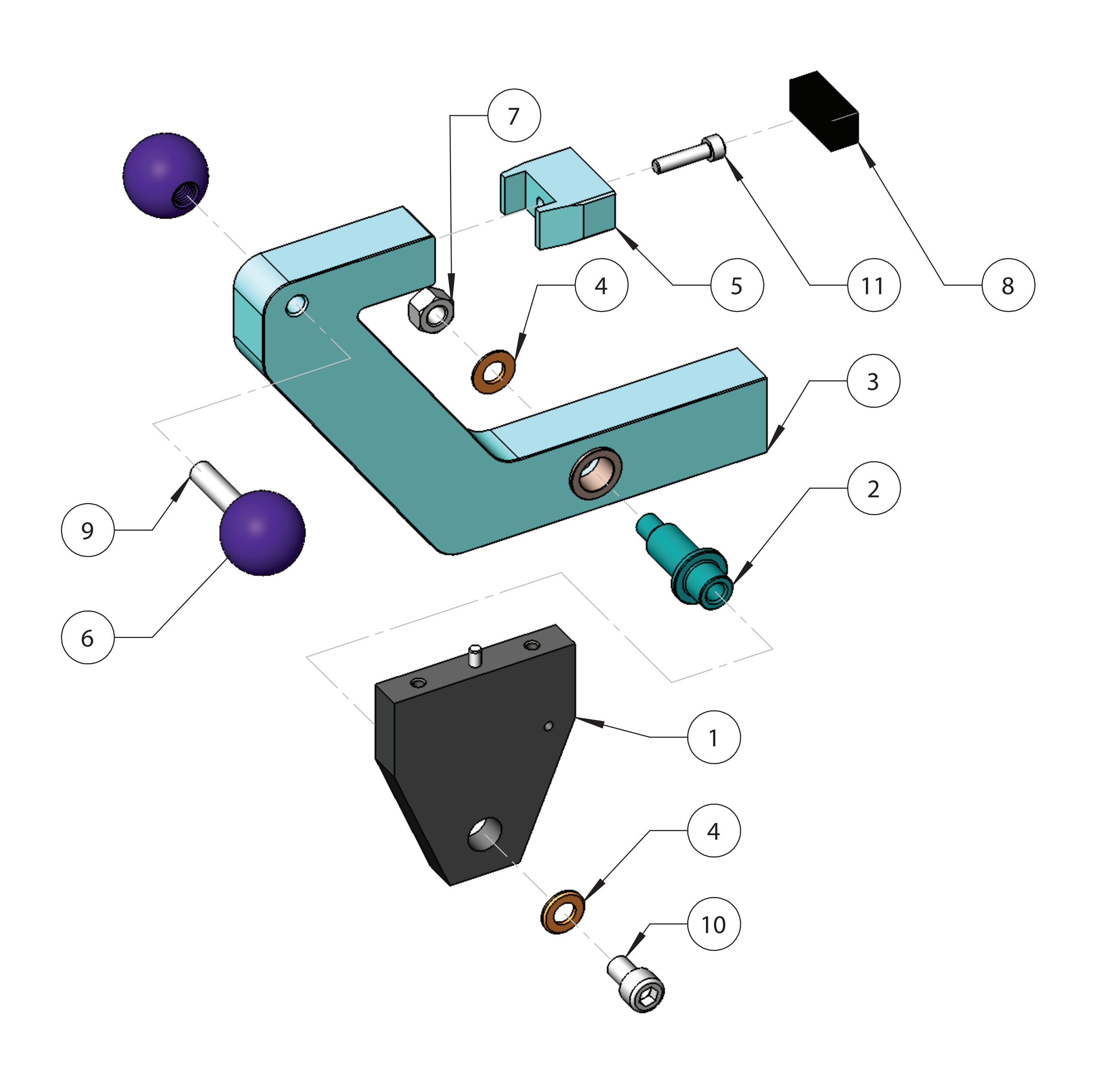
Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	22010-75	Knife Cylinder Ø9/16” x 1/2” Stroke
2	1	47093	Cylinder Spring Hook Plate
3	1	22030-72	Straight Fitting, 10-32unc x 5/32” Tube
4	1	22035-05	Air Line Tubing 5/32” X 24” LG



External Tape Guide Assembly
Rev. 052008

List of Components,
External Tape Guide Assembly 8.11

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	47014	External Tape Guide Plate
2	1	47087	Tape Guide Thumb Screw
3	1	47108	Tape Guide Teflon Shield
4	1	21048-06-D	Hardened Steel Dowel M5 X 16mm

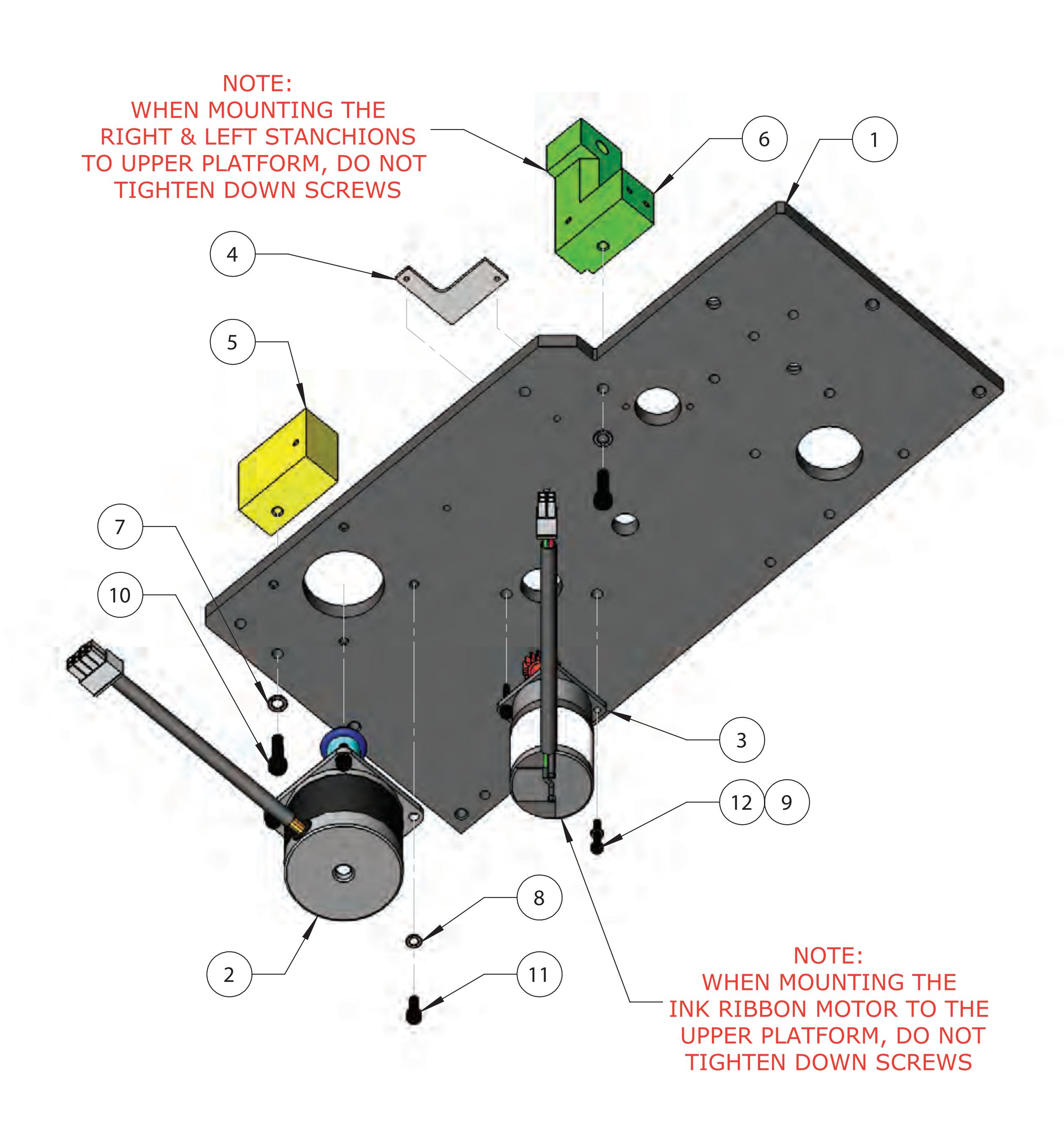


Press Arm Assembly

Rev. 160407

List of Components, Press Arm Assembly 8.12

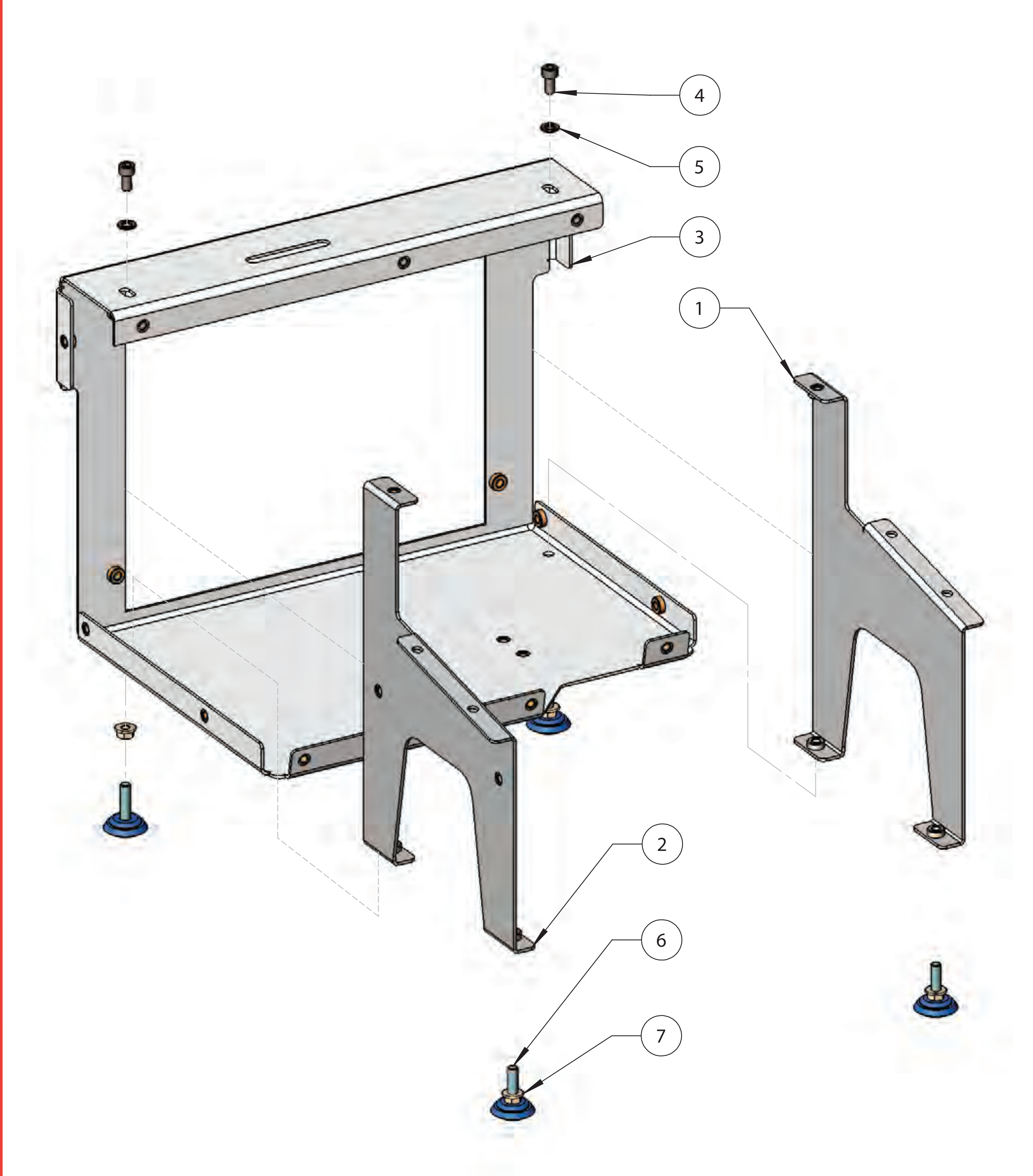
Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	47061	Press Arm Suspension Plate
2	1	47021	Press Arm Pivot Shaft
3	1	47062	Press Arm Beam
4	2	21047-09	Plain Chamfered Washer
5	1	47047	Press Arm Platen Holder
6	2	24091-72	Press Arm Ball Handles
7	1	21045-10-E	Elastic Hex Locknut
			M10 x 1.5
8	1	DH-3187	Rubber Sealing Platen
9	1	21049-16-H	Socket Hex Set Screw M10 x 1.5 x 45mm
10	1	21043-09-G	Socket Hex Cap Screw M10 x 1.5 x 16mm
11	1	21043-13-E	Socket Hex Cap Screw M6 x 1.0 x 25mm



Machine Platform Assembly
(Temporary Seal)
Rev. 121806

List of Components, Machine Platform Asm 8.13

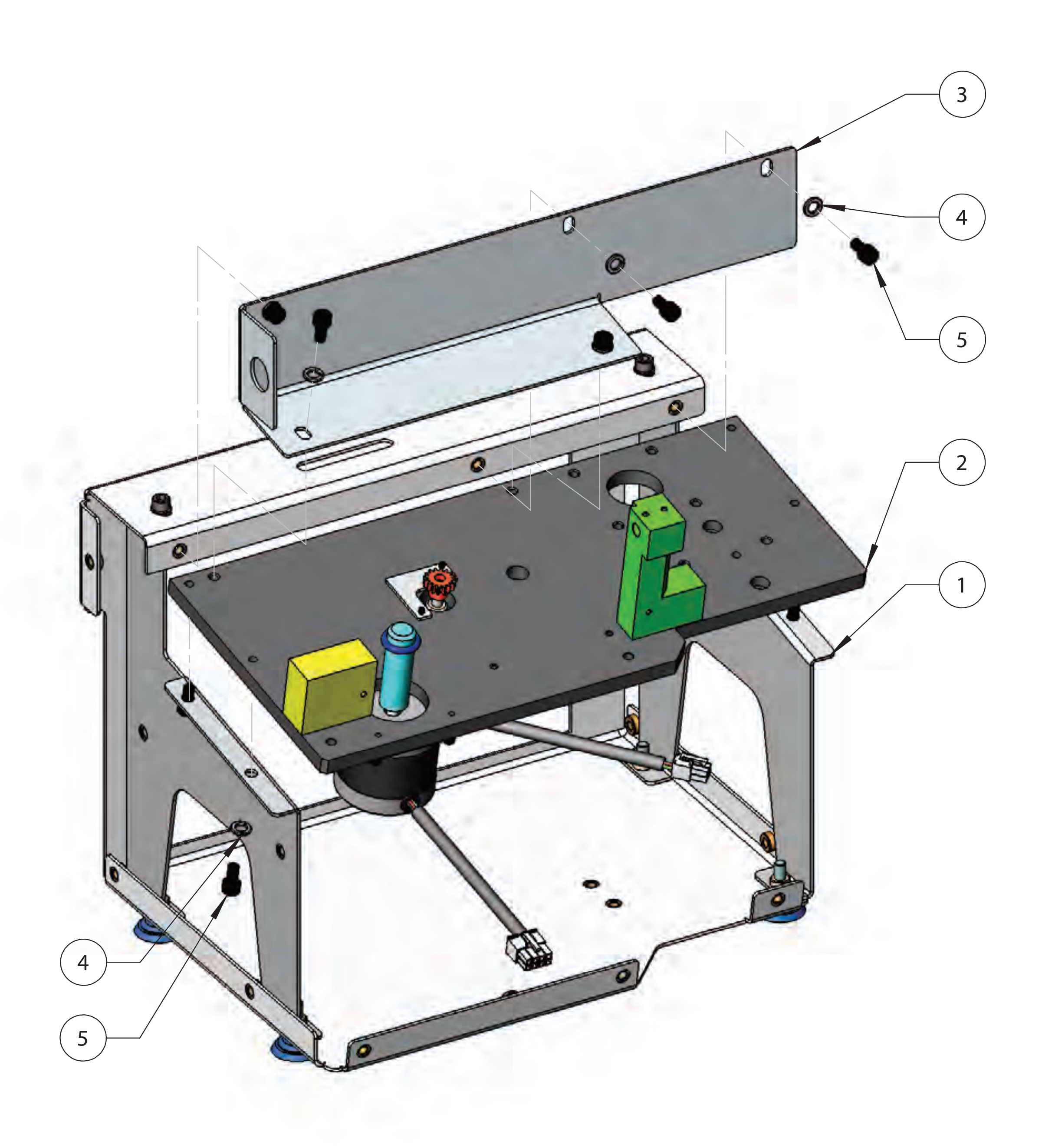
Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	47015	Upper Machine Platform
2	1	47099	Stepper Motor Assembly
3	1	47100	Ink Ribbon Motor Assembly
4	1	47105	Ink Ribbon Motor Yoke
5	1	47012	Left Stanchion
6	1	47011	Right Stanchion
7	2	21046-06-A	Spring Lock Washer, M5
8	4	21046-05-A	Spring Lock Washer, M4
9	2	21046-03-A	Spring Lock Washer, M4
10	2	21043-11-D	Socket Hex Cap Screw M5 x 0.8 x 20mm
11	4	21043-07-C	Socket Hex Cap Screw M4 x 0.7 x 12mm
12	2	21043-11-B	Socket Hex Cap Screw M3 x 0.5 x 20mm



Machine Chassis Assembly
Rev. 121806

List of Components, Machine Chassis Assembly 8.14

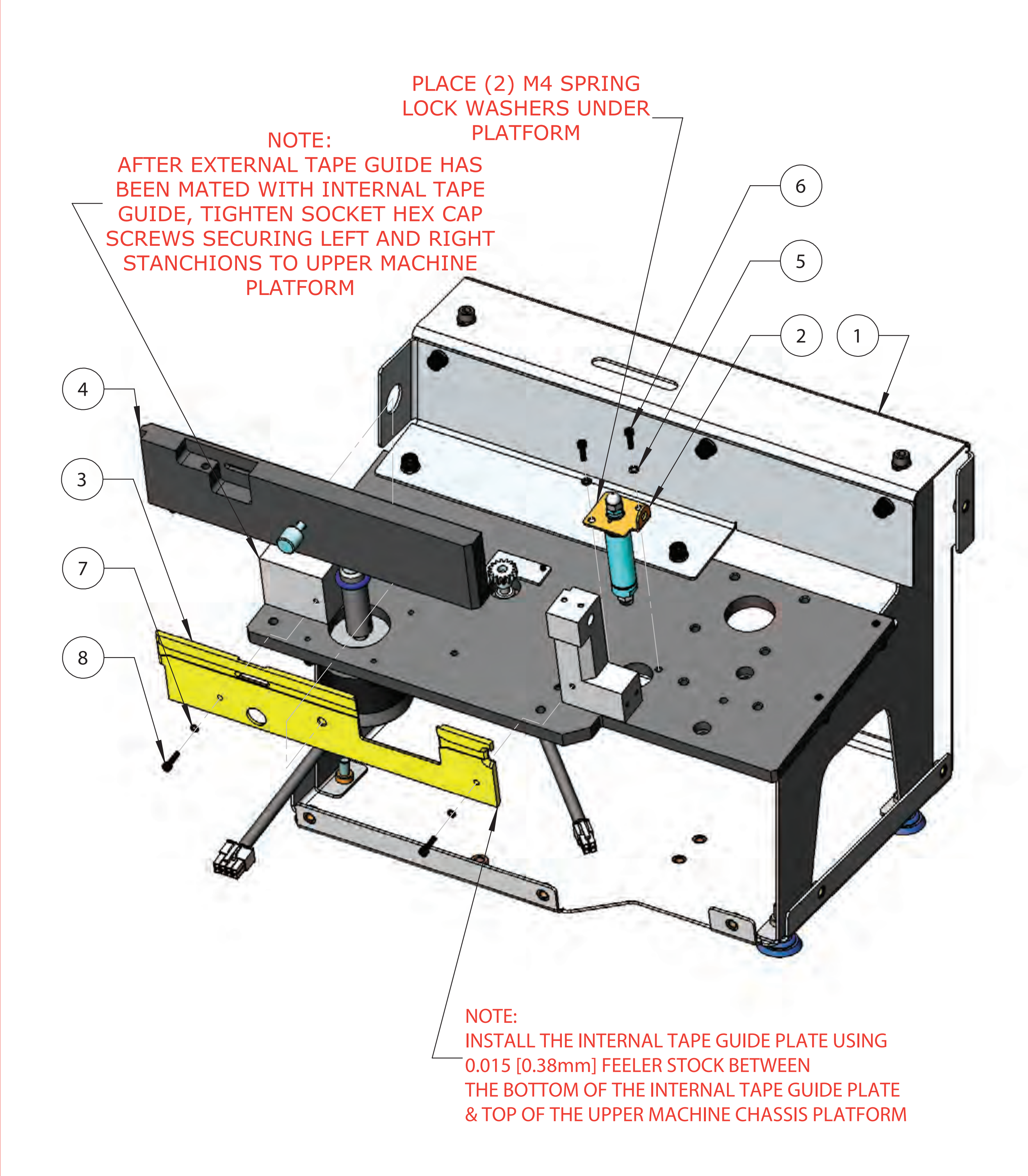
Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	47057	Right Platform Stanchion
2	1	47058	Left Platform Stanchion
3	1	47024	Machine Chassis Pan
4	2	21043-07-E	Socket Hex Cap Screw
			M6 x 1.0 x 12mm
5	2	21046-07-A	Spring Lock Washer, M6
6	4	21028-61	Foot Leveling
			1/4”-20unc
7	4	1986	Hex Nut Flanged
			1/4”-20unc



Machine Platform & Machine Chassis Assembly
(Temporary Seal)
Rev. 121806

List of Components, Machine Chassis Assembly 8.15

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	-----	Machine Chassis Assembly
2	1	----	Upper Machine Platform Asm.
3	1	47067	Upper Platform Partition
4	9	21046-07-A	Spring Lock Washer, M4
5	9	21043-07-E	Socket Hex Cap Screw M6 x 1.0 x 12mm



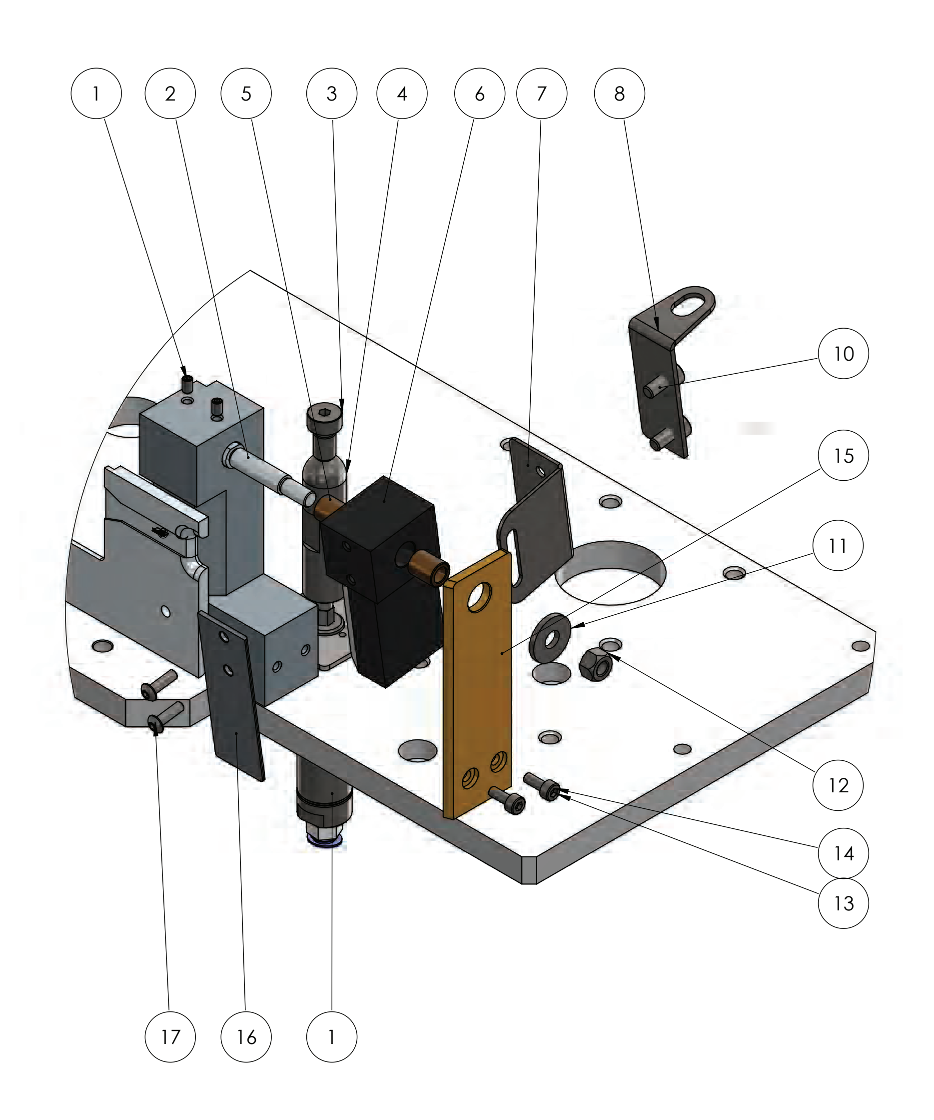
Tape Guide & Pneumatic Knife Cylinder Assembly

(Temporary Seal)

Rev. 260109

List of Components,
Tape Guide & Dynamic Knife Cylinder Asm 8.16

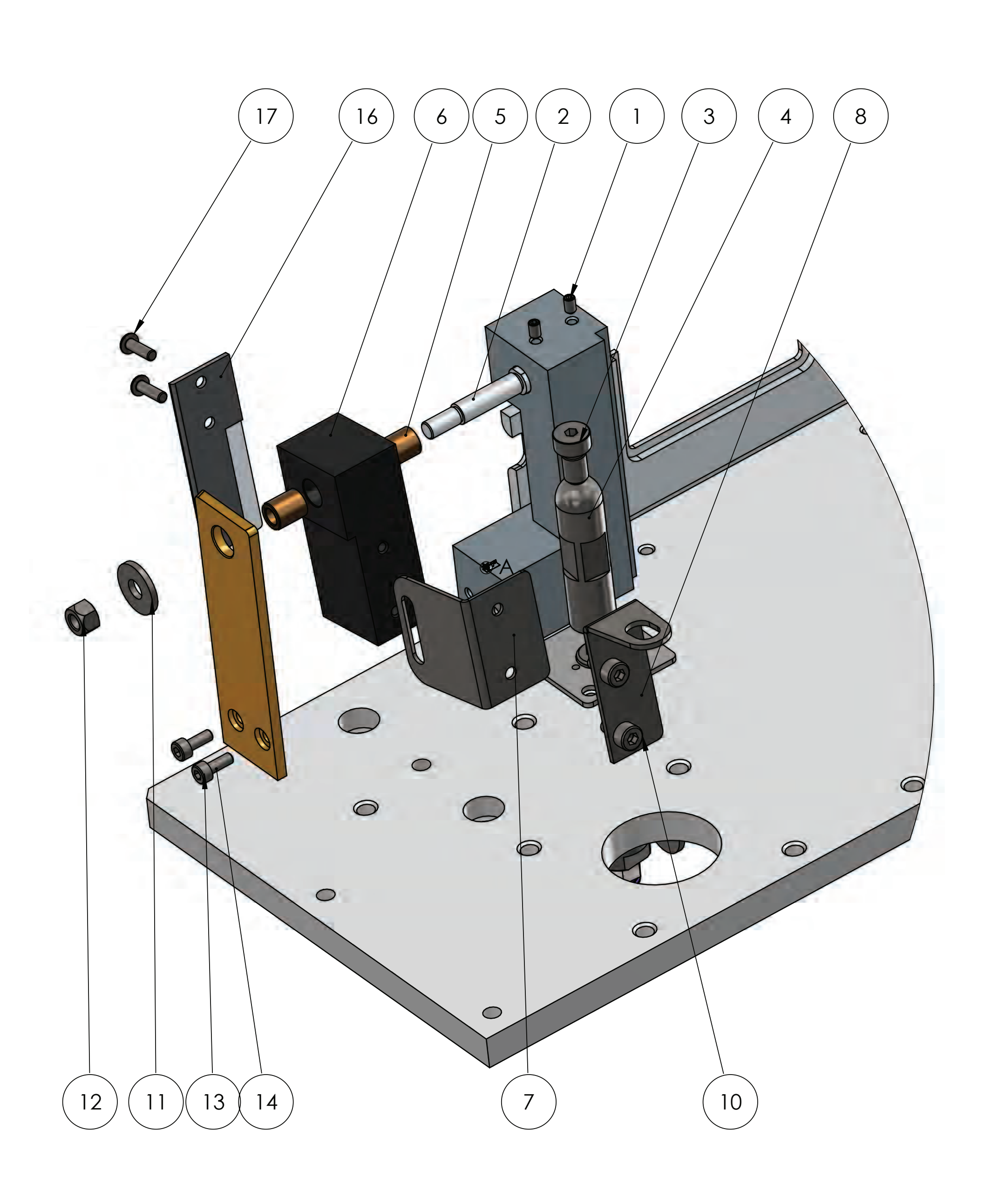
Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	----	Machine Platform & Chassis Assembly
2	1	----	Dynamic Knife Cylinder Asm.
3	1	47013	Internal Tape Guide Plate
4	1	47014	External Tape Guide Plate
5	2	21046-05-A	Spring Lock Washer, M4
6	2	21043-09-C	Socket Hex Cap Screw M4 x 0.7 x 16mm
7	2	21046-03-A	Spring Lock Washer, M3
8	2	21043-07-B	Socket Hex Cap Screw M3 x 0.5 x 12mm



NOTES:

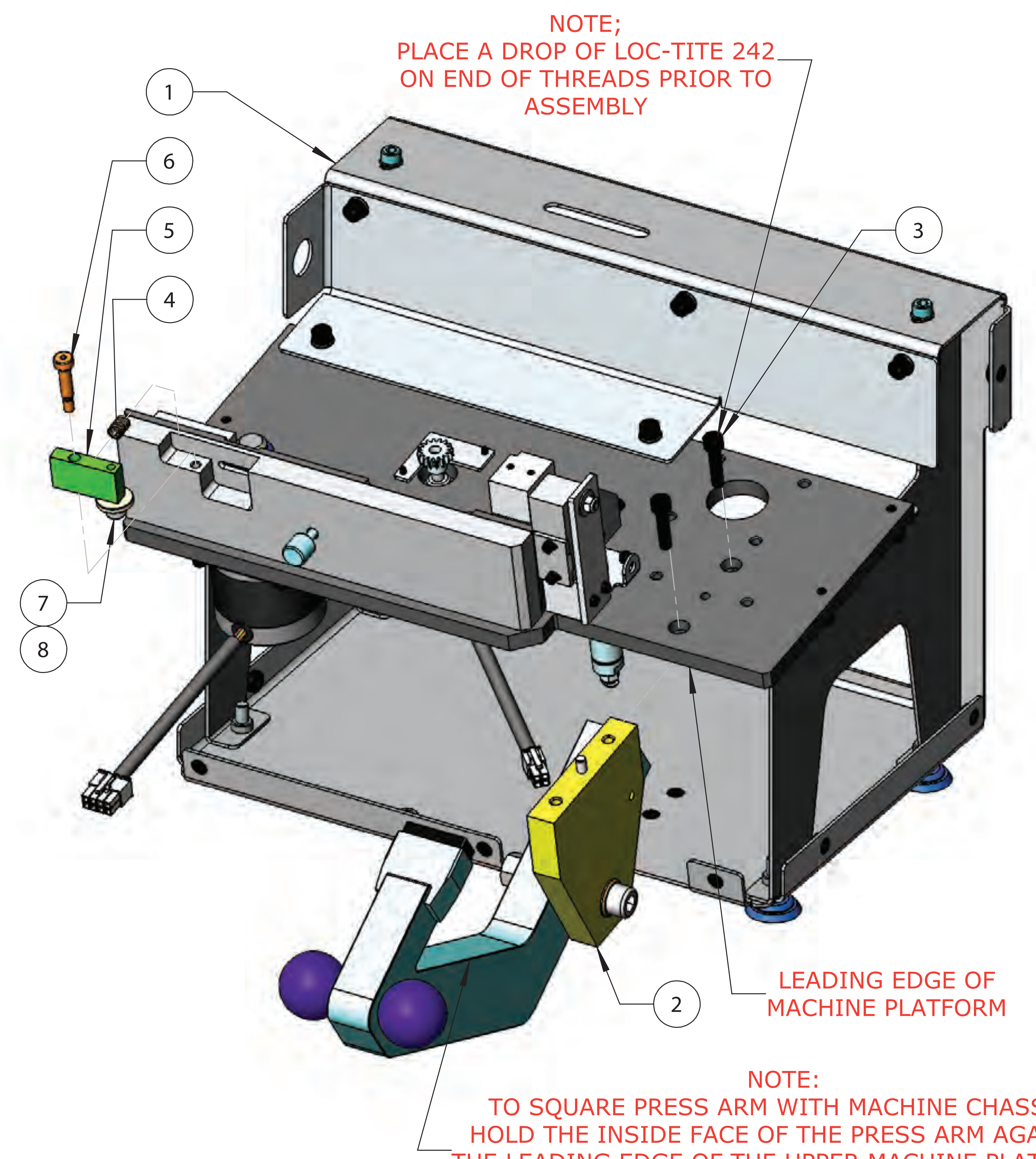
1. MACHINE CHASSIS SUPPORT HAS NOT BEEN SHOWN TO IMPROVE PICTORAL CLARITY
2. DO NOT OVERTIGHTEN ELASTIC M5 HEX LOCKNUT (ITM #10). TIGHTEN THE ELASTIC HEX LOCKNUT UNTIL THERE IS NO SIDEPLAY IN THE KNIFE PIVOT ARM. DYNAMIC KNIFE PIVOT ARM MUST MOVE FREELY.
3. TO SET THE DYNAMIC KNIFE, HOLD THE DYNAMIC KNIFE BLADE AGAINST THE STATIC KNIFE BLADE UNTIL CONTACT. TIGHTEN THE M3 SOCKET HEX CAP SCREWS WHILE KEEPING THE TWO KNIFE BLADES IN CONTACT.

Dynamic Knife Assembly
(new knife Temporary Seal)


17
16
6
5
2
1
3
4
8
A
12
11
13
14
7
10

List of Components, Dynamic Knife Assembly 8.17

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	2	21049-06c	Socket hex screw M3X6
2	1	47110	Dynamic knife pivot shaft
3	1	21006-01-G	Socket hex shoulder screw Ø 1/4″x 3/8″ long (#10-32unc)
4	1	47203	Dynamic knife push rod
5	1	not available	Bronze bearing
6	1	47229	Dynamic knife pivot arm
7	1	47227	Dynamic knife
8	1	47228	Back actuation plate
9	1	xxx	Socket hex screw M5X20
10	2	21043-07-c	Socket hex screw m4x12
11	1	24091-80	Bearing shimring
12	1	21051-31-g	Elastic hex locknut M5
13	2	21046-03-a	Springlock washer m3
14	2	21049-06-c	Socket hex setscrew M3x6
15	1	47109	Static knife
16	1	47195	Front guide plate
17	2	21049-06-c	Socket hex setscrew M3x6



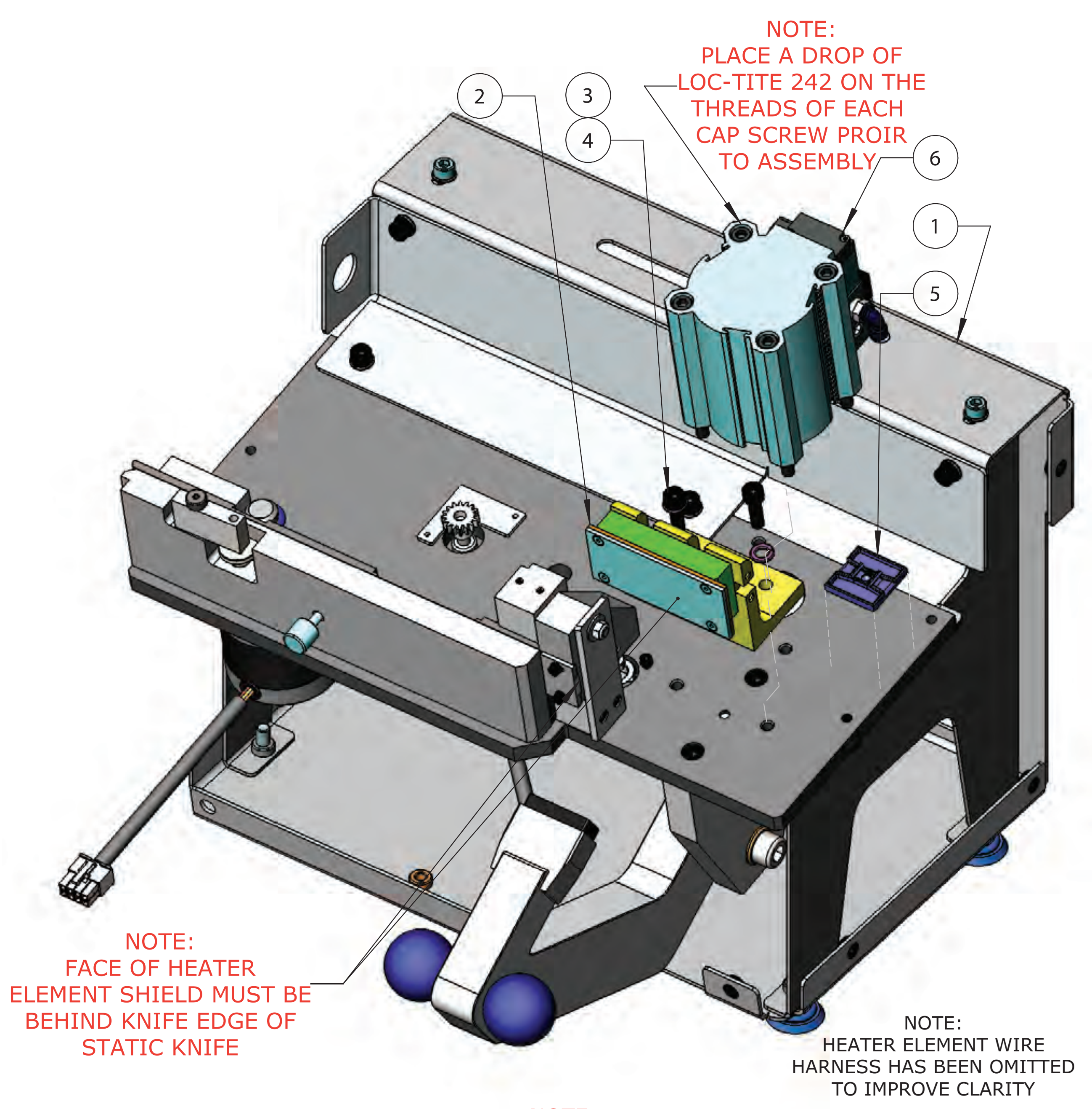
Press Arm & Pressure Wheel Assembly

(Temporary Seal)

Rev. 260109

List of Components,
Press Arm & Pressure Wheel Assembly 8.18

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	----	Machine Chassis Asm. & Upper Machine Platform Asm.
2	1	----	Press Arm Assembly
3	2	21043-13-E	Socket Hex Cap Screw M6 x 1.0 x 12mm
4	1	24075-33	Wheel Arm Compression Spring
5	1	47041	Pressure Wheel Arm
6	1	21067-04-B	Socket Hex Shoulder Screw Ø6mm x 20mm Lg.
7	1	47042	Pressure Idler Wheel
8	1	21067-02-B	Socket Hex Shoulder Screw Ø6mm x 12mm Lg.

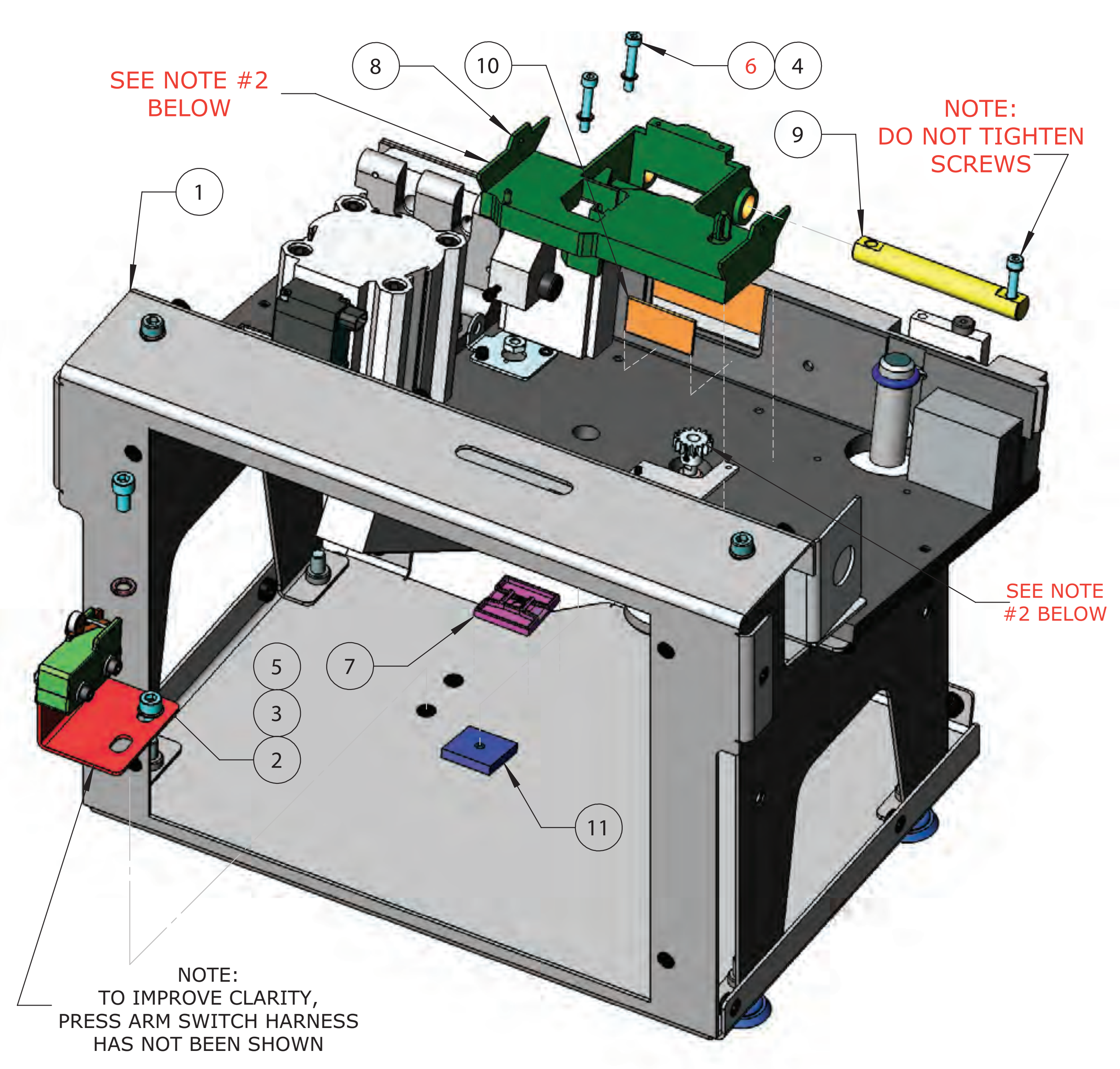


NOTE:
TO SQUARE THE HEATER UNIT WITH THE PRESS ARM, RAISE THE PRESS ARM & HOLD THE OUTSIDE FACE OF THE HEATER ELEMENT SHIELD AGAINST THE RUBBER PLATEN OF THE PRESS ARM. TIGHTEN THE M6 SOCKET HEX CAP SCREWS WHILE MAINTAINING EVEN CONTACT BETWEEN THE PRESS ARM RUBBER PLATEN & THE HEATER ELEMENT SHIELD.

Heater Unit & Press Arm Cylinder Assembly
(Temporary Seal)
Rev. 260109

List of Components,
Heater Unit & Sealing Cylinder Assembly 8.19

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	----	Machine Platform & Chassis
2	1	47111	Heater Unit Assembly
3	2	21046-07-A	Spring Lock Washer, M6
4	2	21043-11-E	Socket Hex Cap Screw M6 x 1.0 x 20mm
5	1	20080-68	Panduit Tie Mount
6	1	47018	Sealing Cylinder Assembly



NOTE:

1. USE GAUGE BLOCK BETWEEN PRESS ARM RUBBER PLATEN & HEATER ELEMENT SHIELD WHEN SETTING PRESS ARM LIMIT SWITCH.
2. MOVE INK RIBBON MOTOR TO MESH INK RIBBON MOTOR PINION GEAR WITH PRINTER HEAD CARRIAGE SPUR GEAR. ONCE MOTOR IN IN POSITION TIGHTEN M3 SOCKET CAP SCREWS.

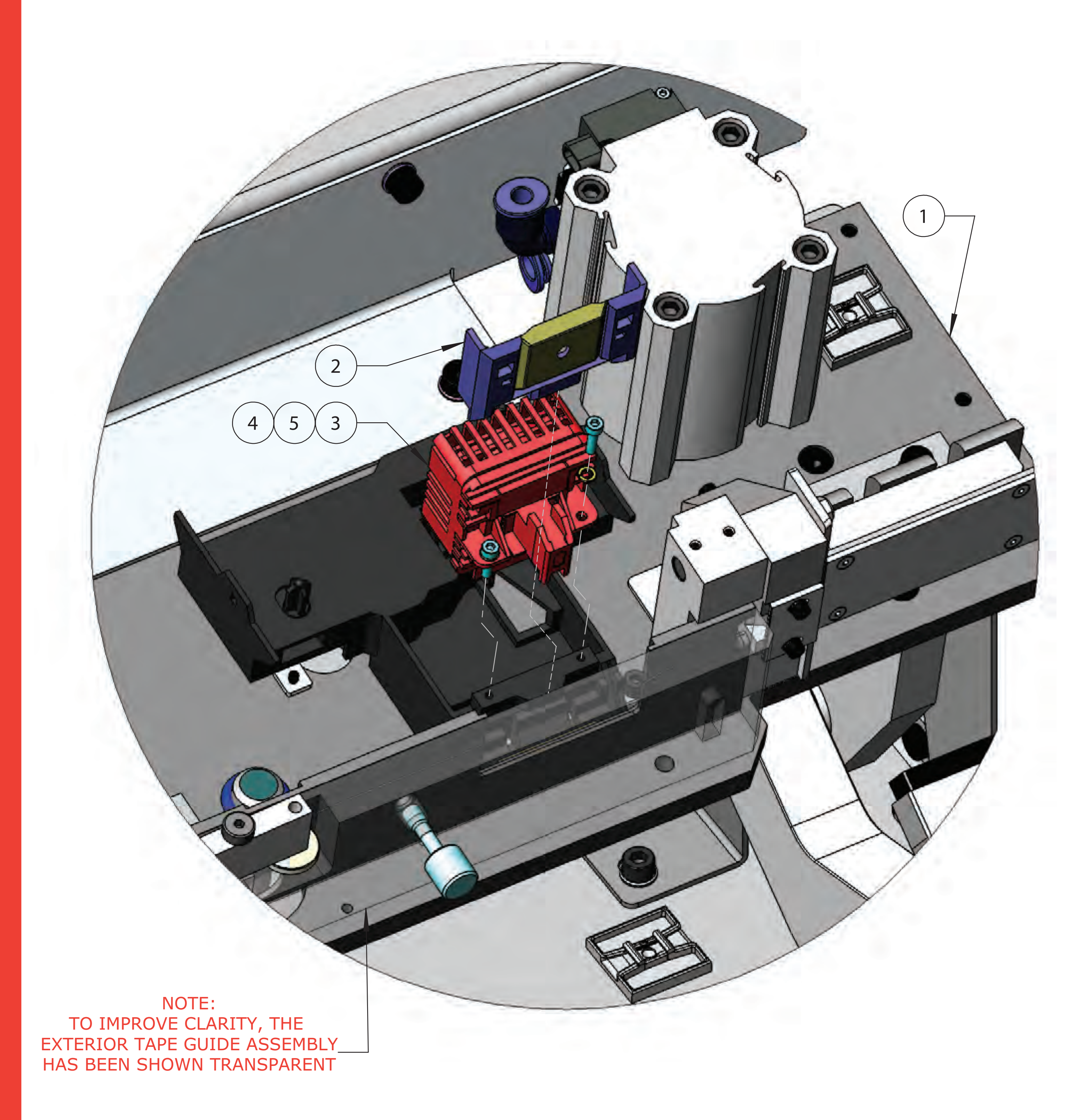
Press Arm Switch & Printer Head Carriage Assembly

(Temporary Seal)

Rev. 260109

**List of Components,
Press Arm Switch & Printer Head Carriage 8.20**

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	----	Machine Platform & Chassis
2	1	47071	Press Arm Switch Assembly
3	2	21046-07-A	Spring Lock Washer, M6
4	3	21046-05-A	Spring Lock Washer, M4
5	2	21043-07-E	Socket Hex Cap Screw M6 x 1.0 x 12mm Lg.
6	3	21043-13-C	Socket Hex Cap Screw M4 x 0.7 x 25mm Lg.
7	1	20080-68	Panduit Tie Mount
8	1	47106	Printer Head Carriage
9	1	47049	Printer Head Carriage Rail
10	1	47116	Printer Head Carriage Shim
11	1	47115	Printer Head Carriage Sq. Nut

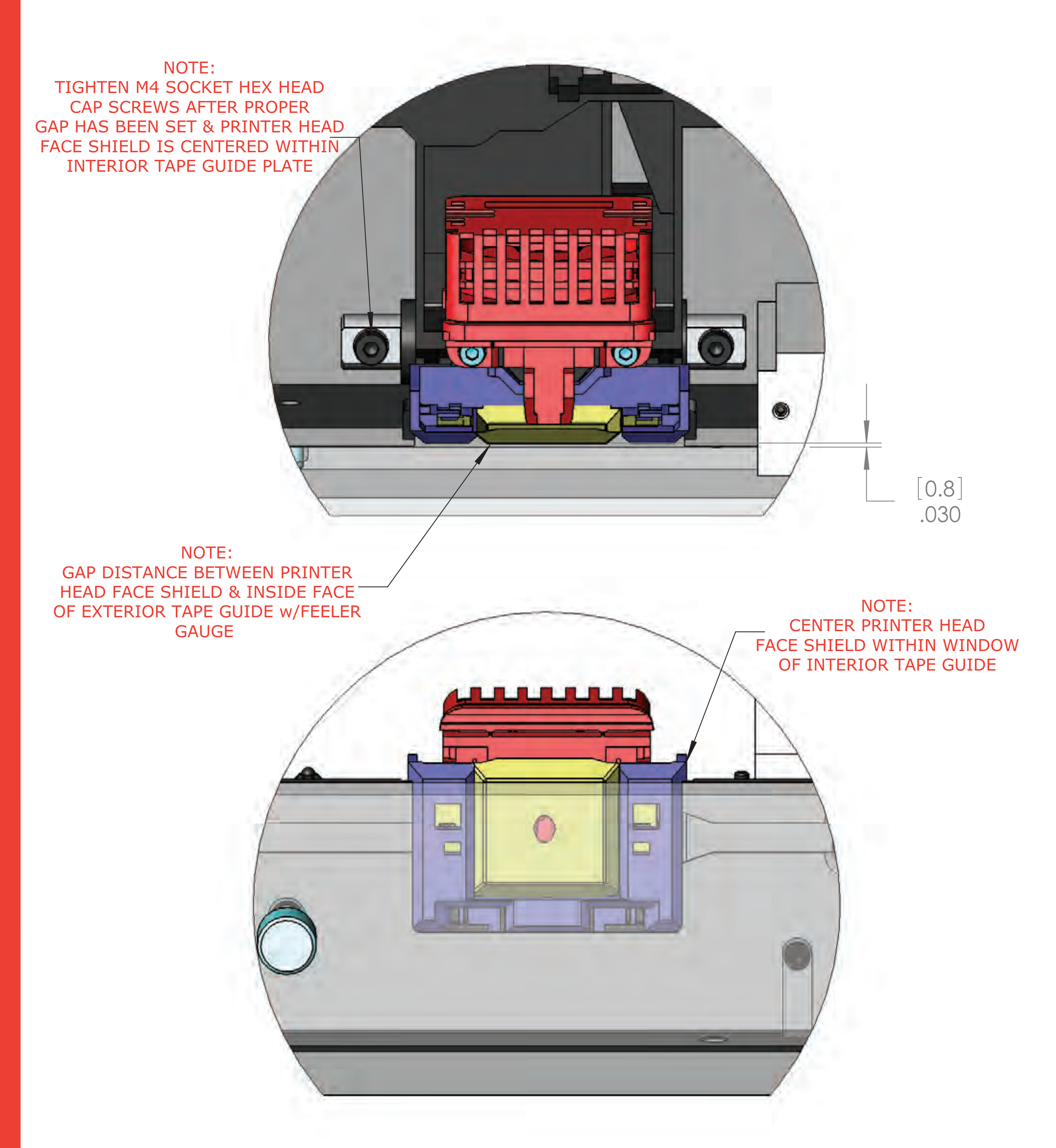


thermopatch.com

Printer Head & Face Shield Assembly

(Temporary Seal)

Rev. 260109



thermopatch.com

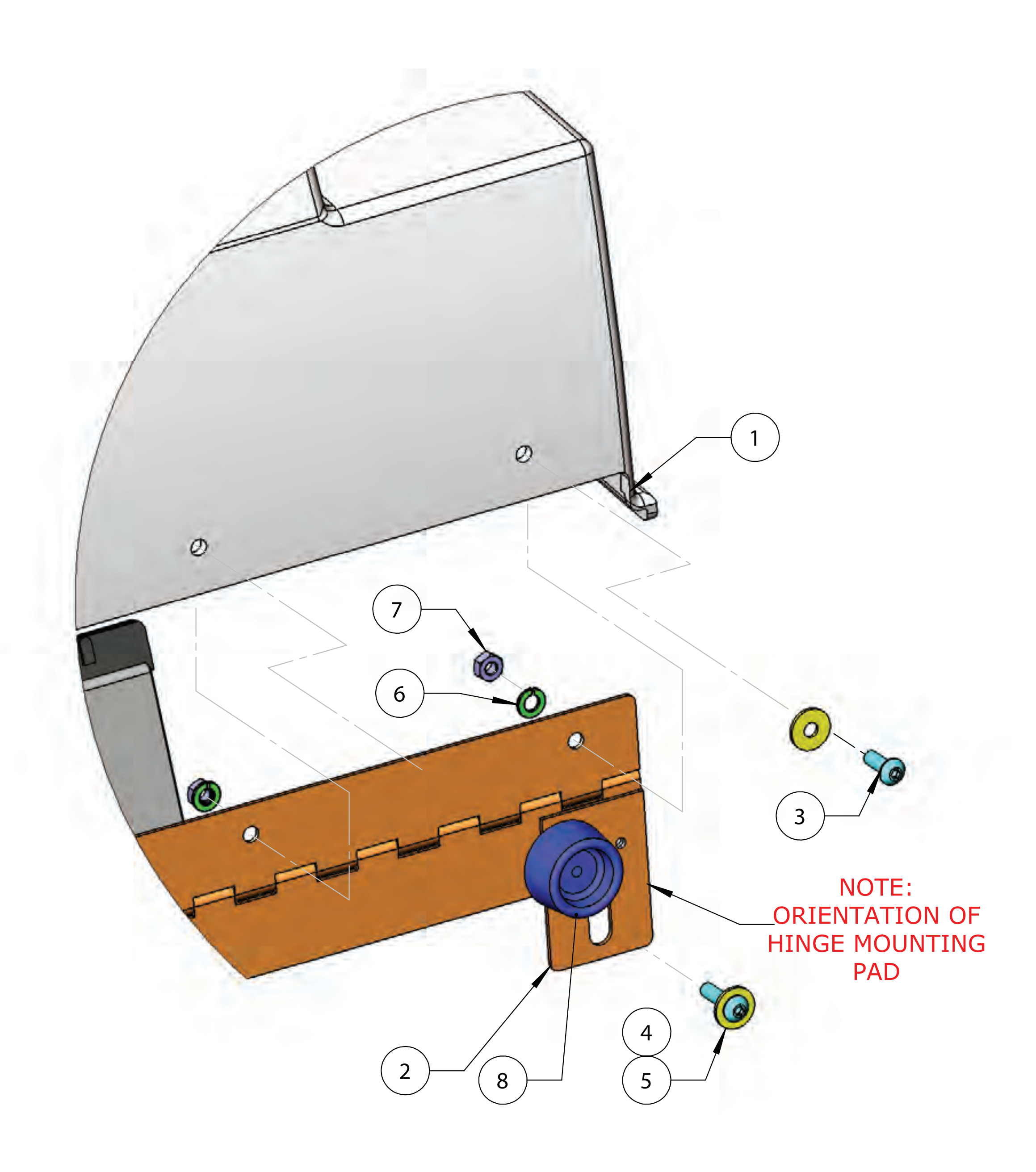
Printer Head & Face Shield Assembly

(Temporary Seal)

Rev. 260109

List of Components,
Printer Head & Face Shield Assembly 8.21

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	----	Machine Platform & Chassis
2	1	20205-143	Printer Head Face Plate
3	1	20205-142	Printer Head, 24 Pin
4	2	21046-03-A	Spring Lock Washer, M3
5	2	21043-07-B	Socket Hex Cap Screw M3 x 0.5 x 12mm Lg.

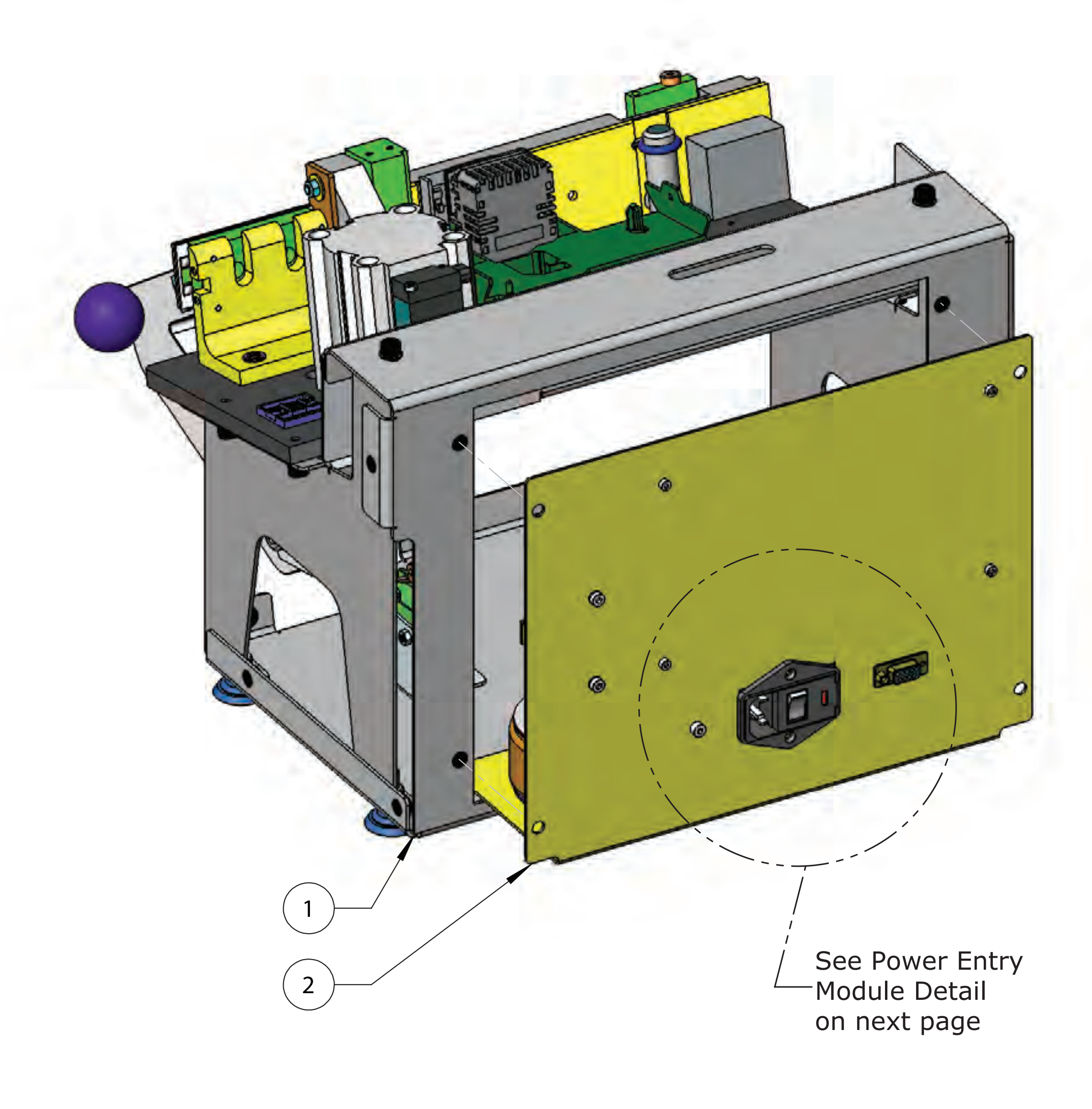


TOP COVER HINGE DETAIL
(BACKSIDE)

Machine Top Cover & LCD Panel Assembly
(Temporary Seal)
Rev. 121806

**List of Components,
Top Cover & Hinge Assembly 8.22**

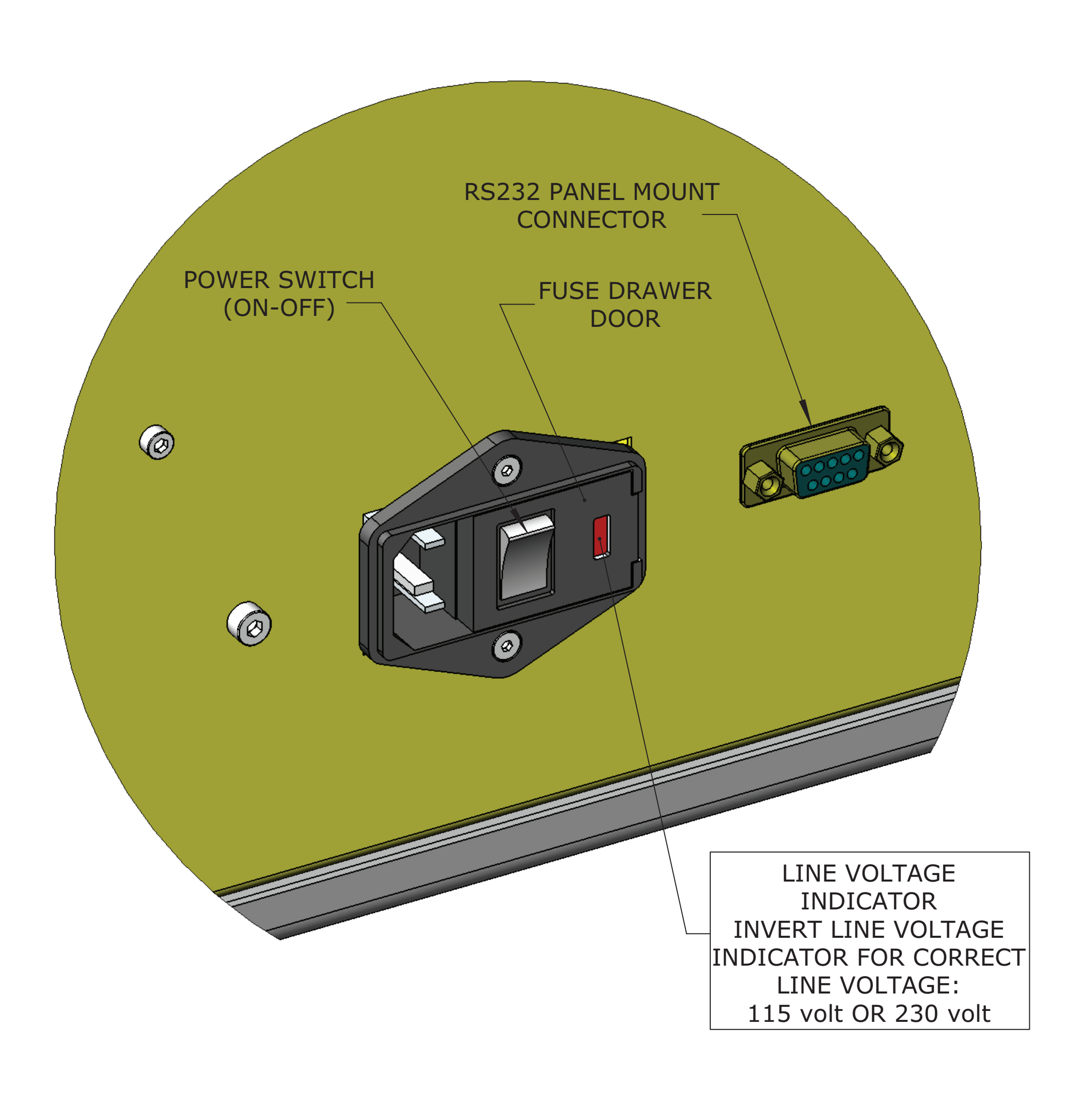
Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	----	Top Cover LCD Panel Assembly
2	1	47074	Machine Top Cover Hinge
3	2	21061-20-Q	Socket Hex Button Head Screw M4 x 0.7 x 16mm
4	2	21061-21-Q	Socket Hex Button Head Screw M4 x 0.7 x 16mm
5	4	21028-65	Fender Washer, M4
6	4	21046-05-A	Spring Lock Washer, M4
7	4	21045-06-A	Hex Nut, M4 x 0.7
8	2	21050-185	Rubber Top Cover Bumper



Machine & Electrical Chassis Pan Assembly
(Temporary Seal)
Rev. 260109

List of Components, Machine & Electrical Chassis Pan Asm. 8.23

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	----	Machine Platform & Chassis
2	1	47091	Electrical Chassis Assembly



NOTES:

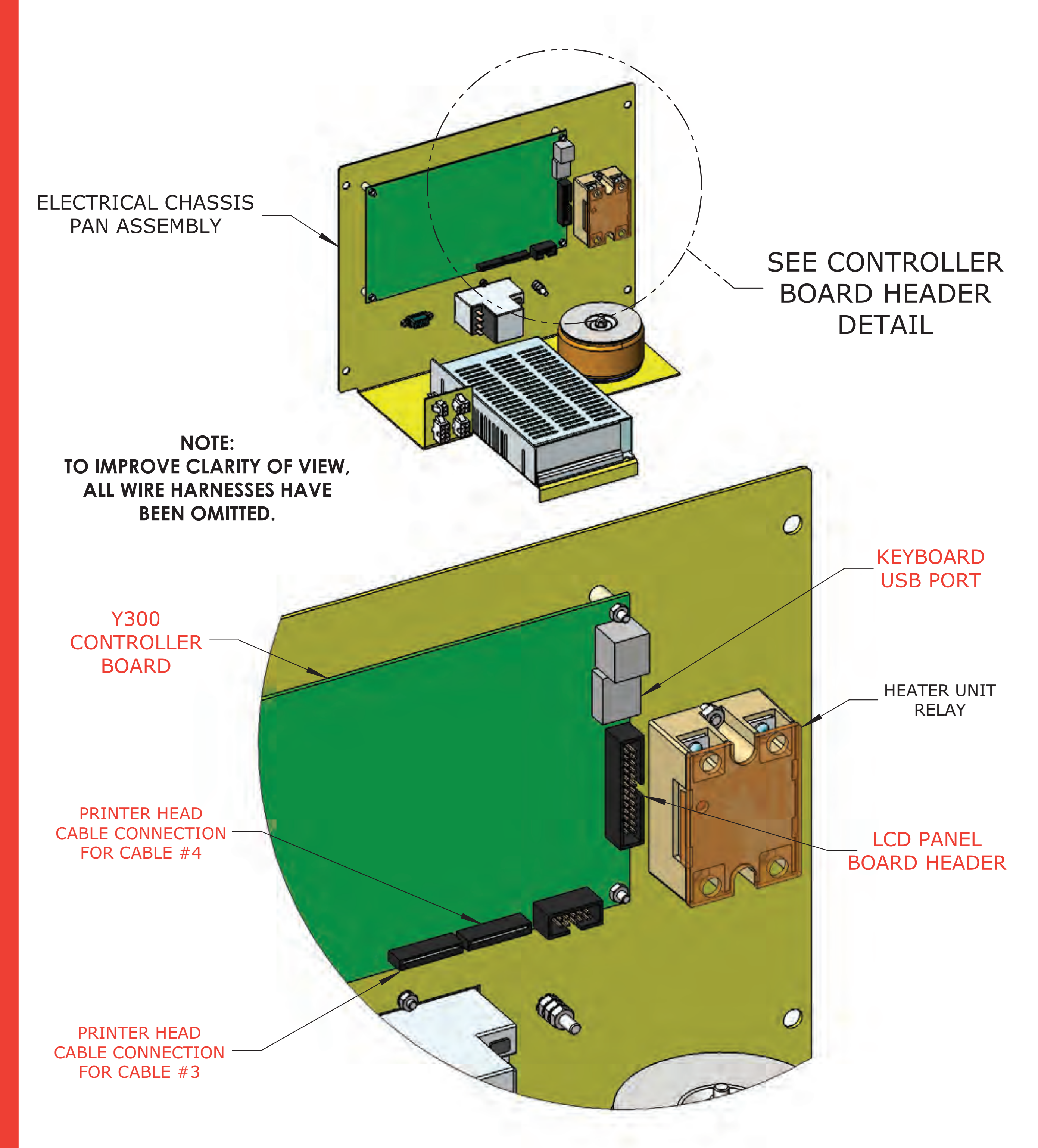
1. FOR ALL 115 volt MACHINES USE (2) FUSES No. 20015-32 (6.3 amp) 5mm x 20mm
2. FOR ALL 230 volt MACHINES USE (2) FUSES No. 20015-26 (3.15 amp) 5mm x 20mm

POWER ENTRY MODULE DETAIL

Machine & Electrical Chassis Pan Assembly

(Temporary Seal)

Rev. 121806

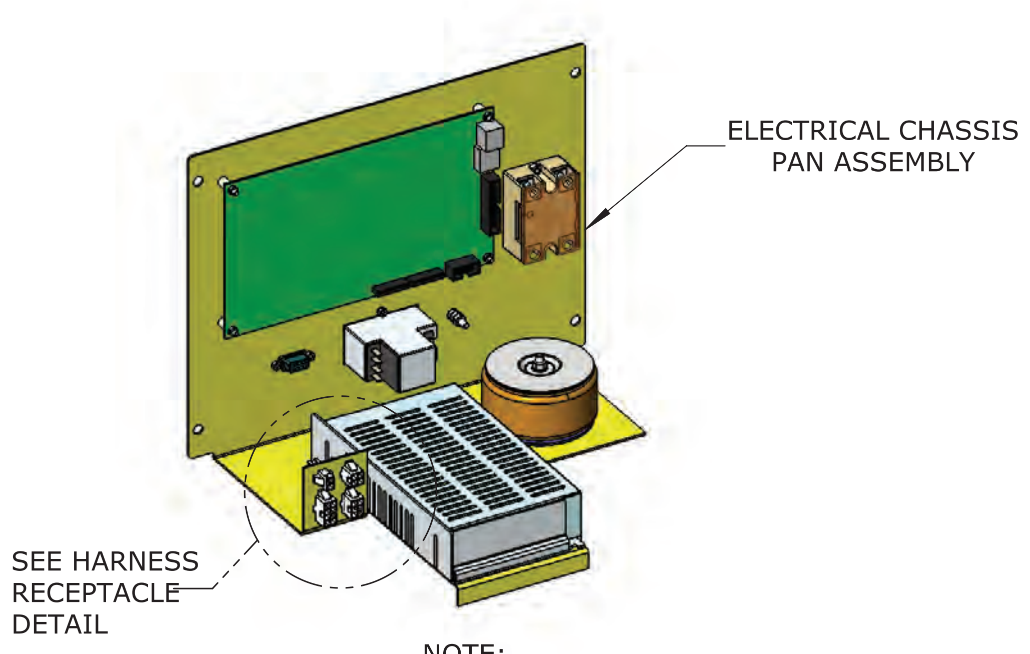


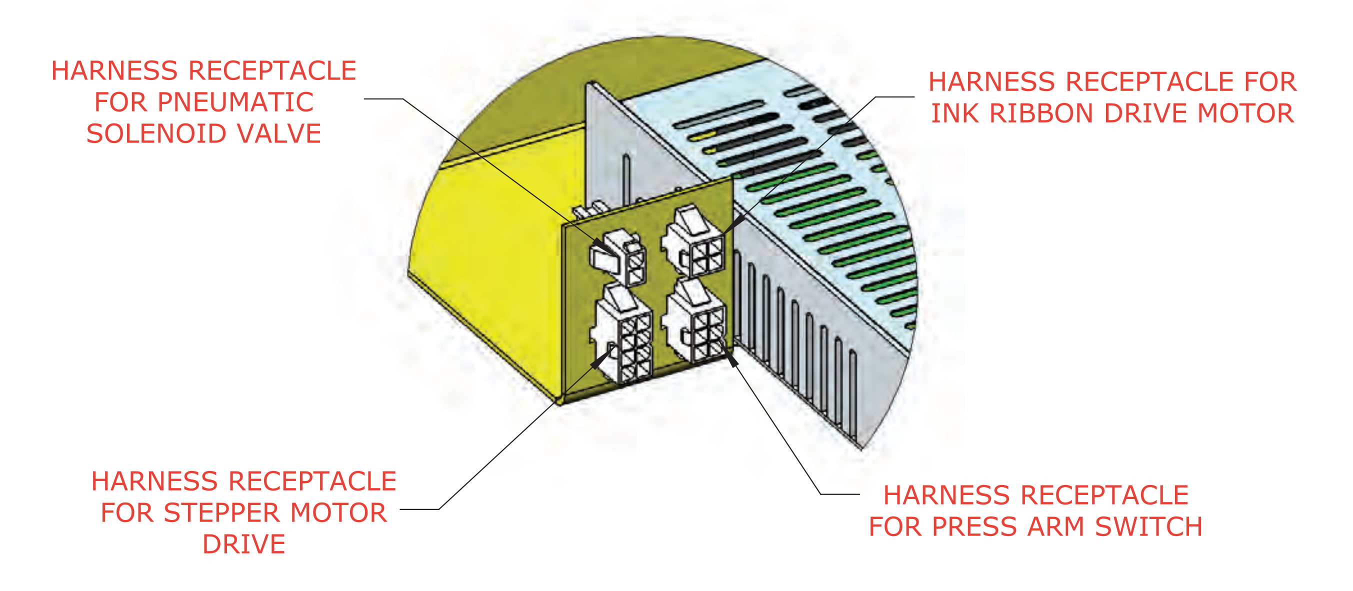
CONTROLLER BOARD HEADER DETAIL

Machine & Electrical Chassis Pan Assembly

(Temporary Seal)

Rev. 121806



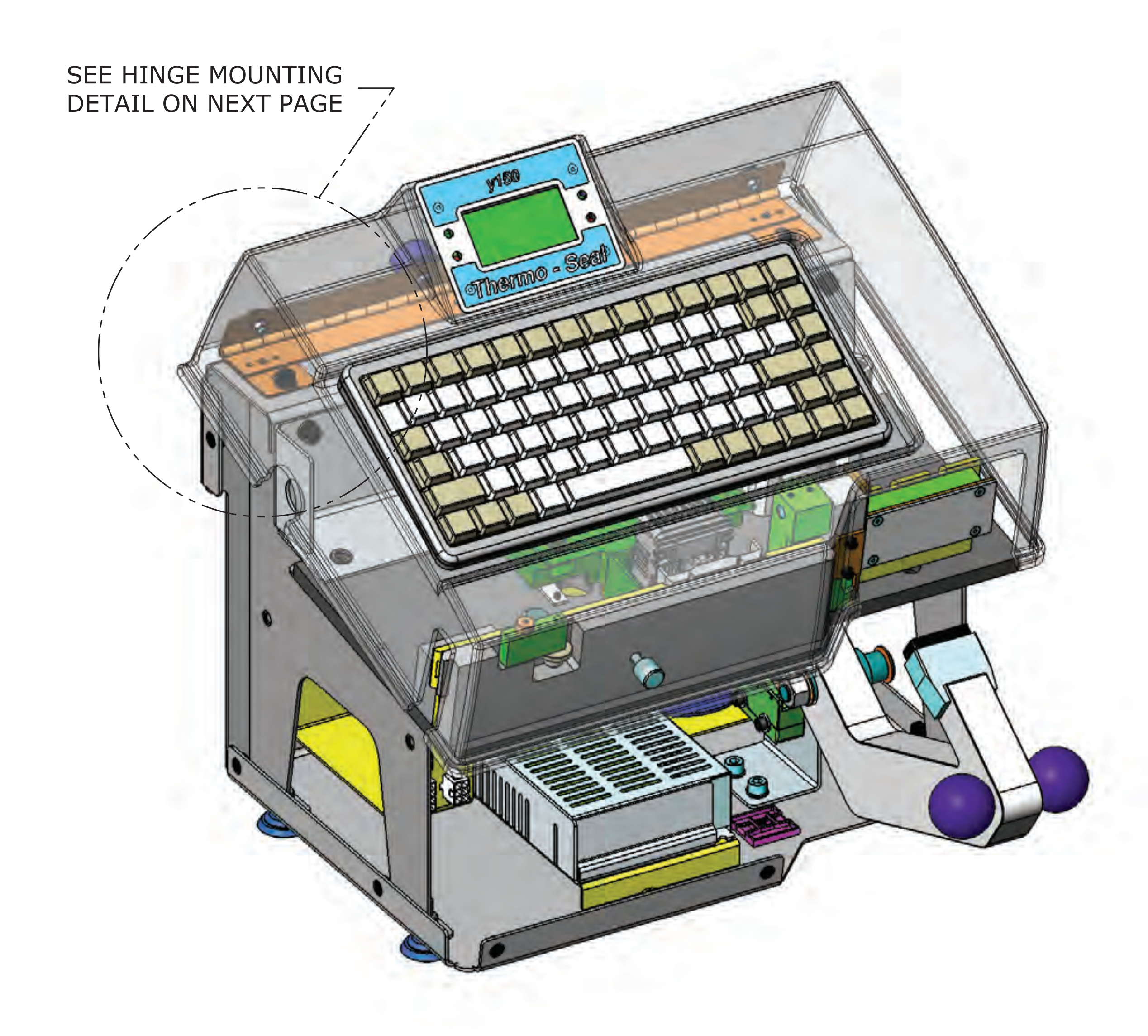


HARNESS RECEPTACLE DETAIL

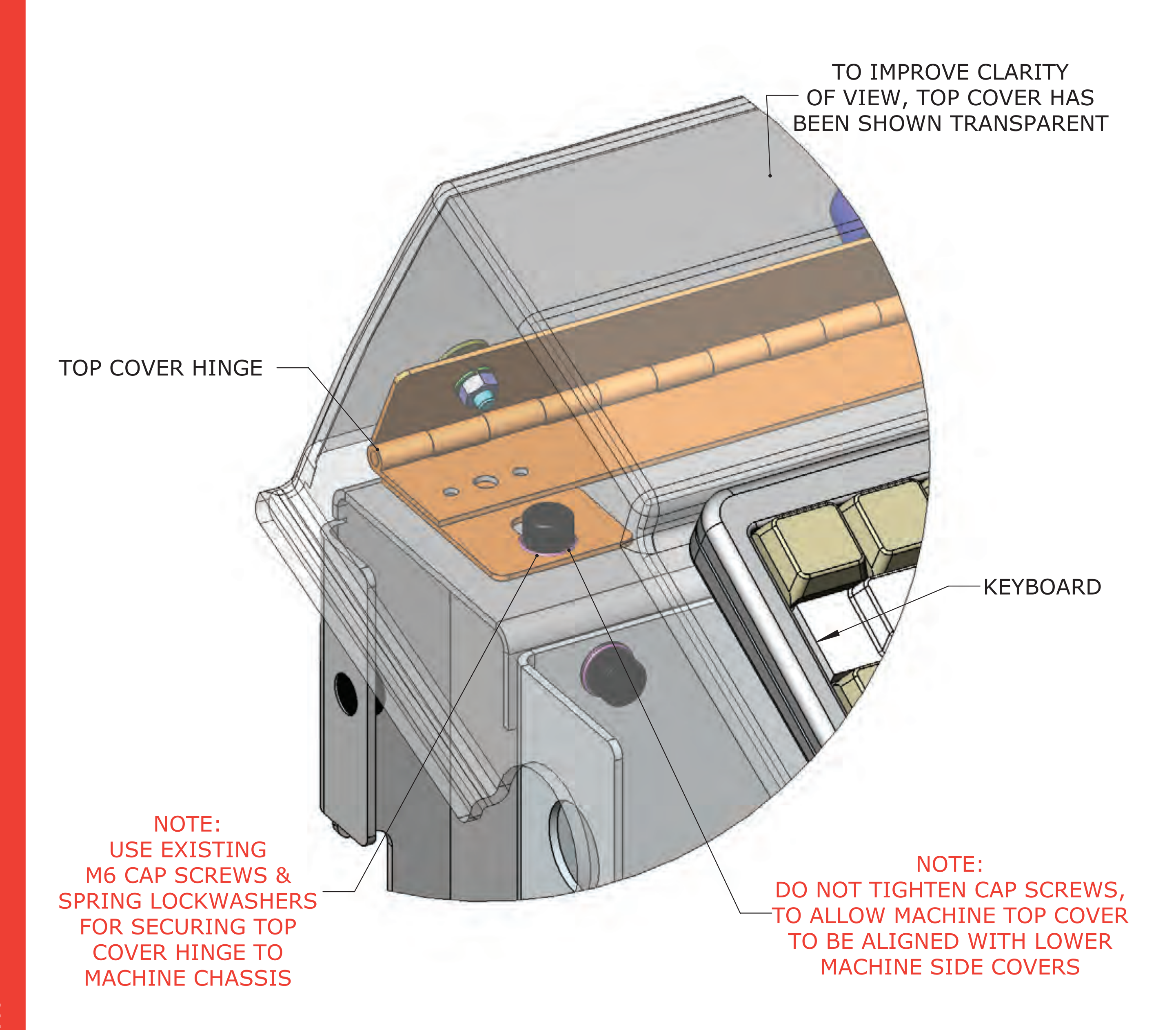
Machine & Electrical Chassis Pan Assembly

(Temporary Seal)

Rev. 121806



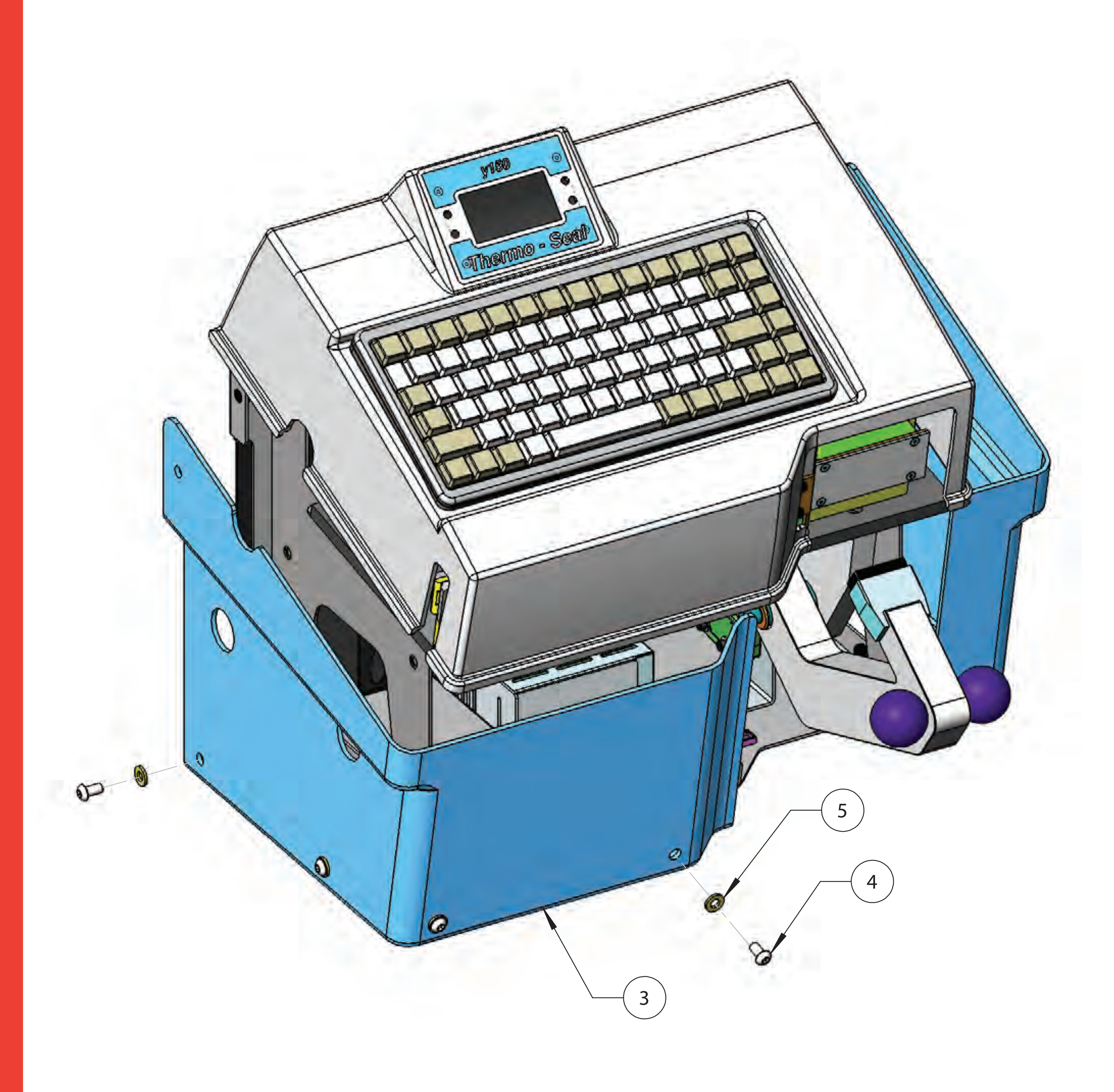
Machine Top Cover Assembly
(Temporary Seal)
Rev. 260109



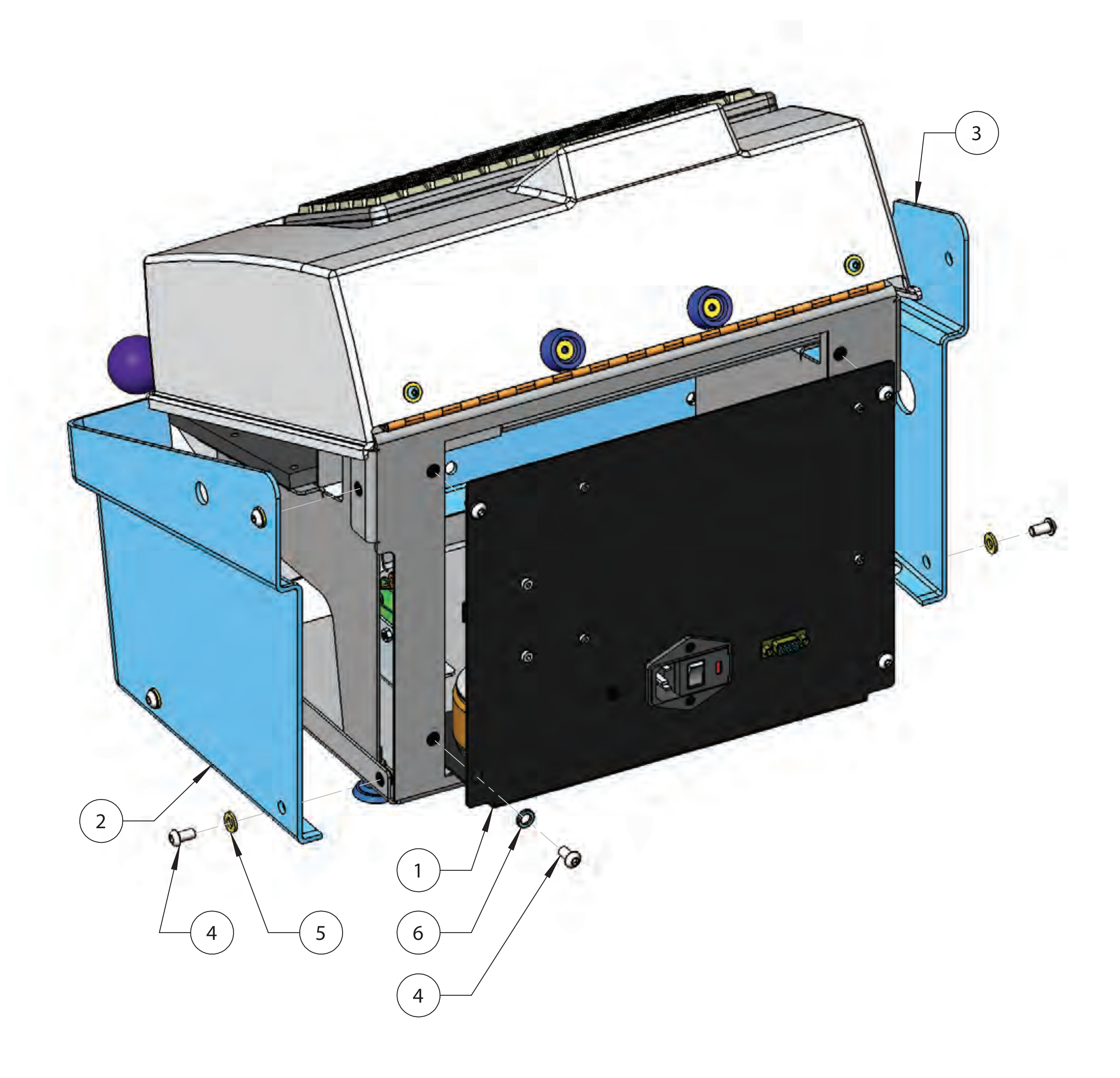
HINGE MOUNTING DETAIL
Typical Each End

Machine Top Cover Assembly

(Temporary Seal)
Rev. 121806



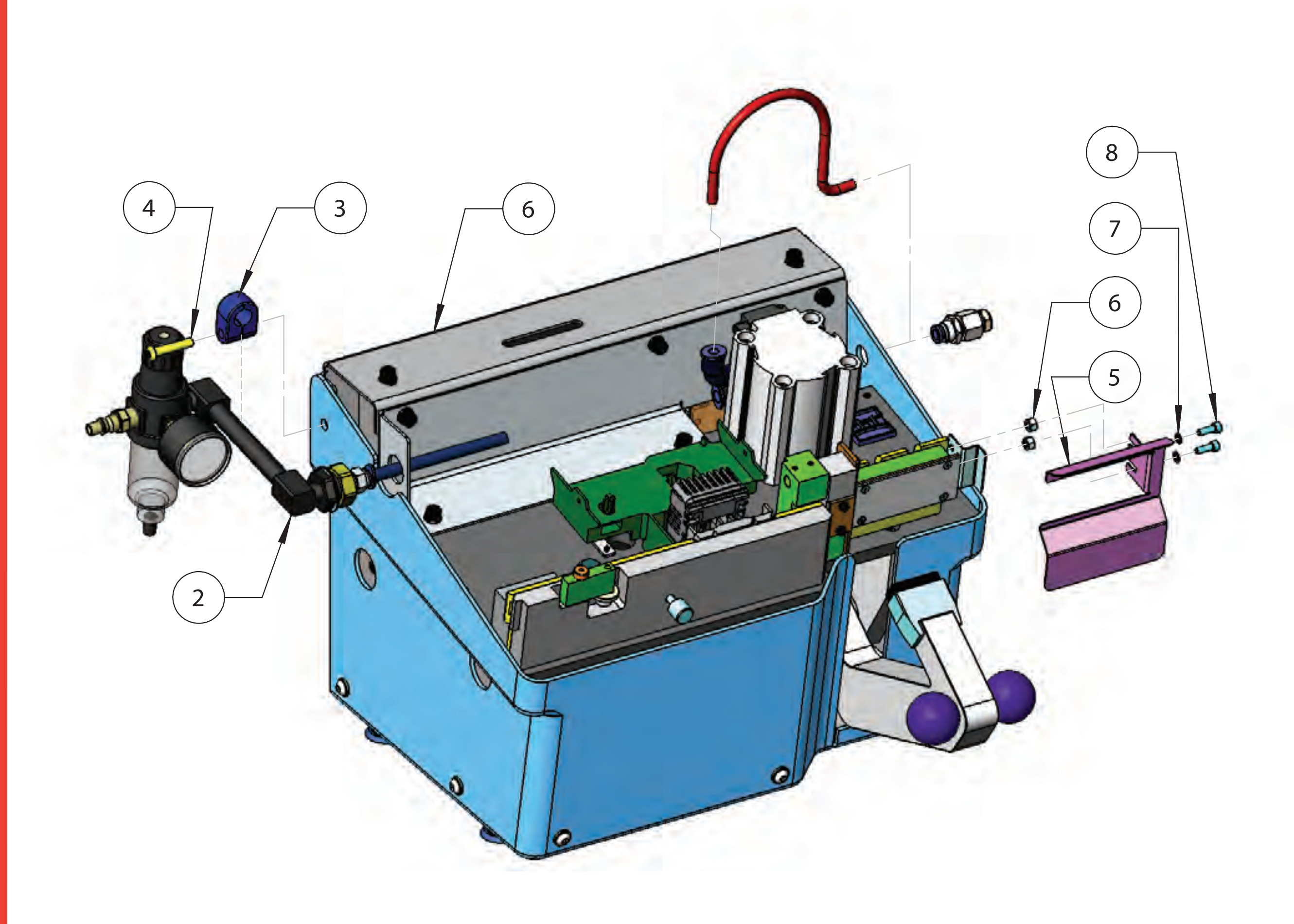
Lower Machine Covers Assembly
(Temporary Seal)
Rev. 260109



Lower Machine Covers Assembly
(Temporary Seal)
Rev. 121806

List of Components,
Machine Covers & Electrical Assembly 8.23

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	47091	Electrical Chassis Pan Assembly
2	1	47065	Right Side Lower Machine Cover
3	1	47066	Left Side Lower Machine Cover
4	12	21061-20-N	Button Hd Hex Socket Screw M6 x 1.0 x 12mm
5	8	21028-63	Nylon Washer, M6
6	4	21046-07-A	Spring Lock Washer, M6



NOTE:
MACHINE TOP COVER HAS BEEN OMITTED
TO IMPROVE CLARITY

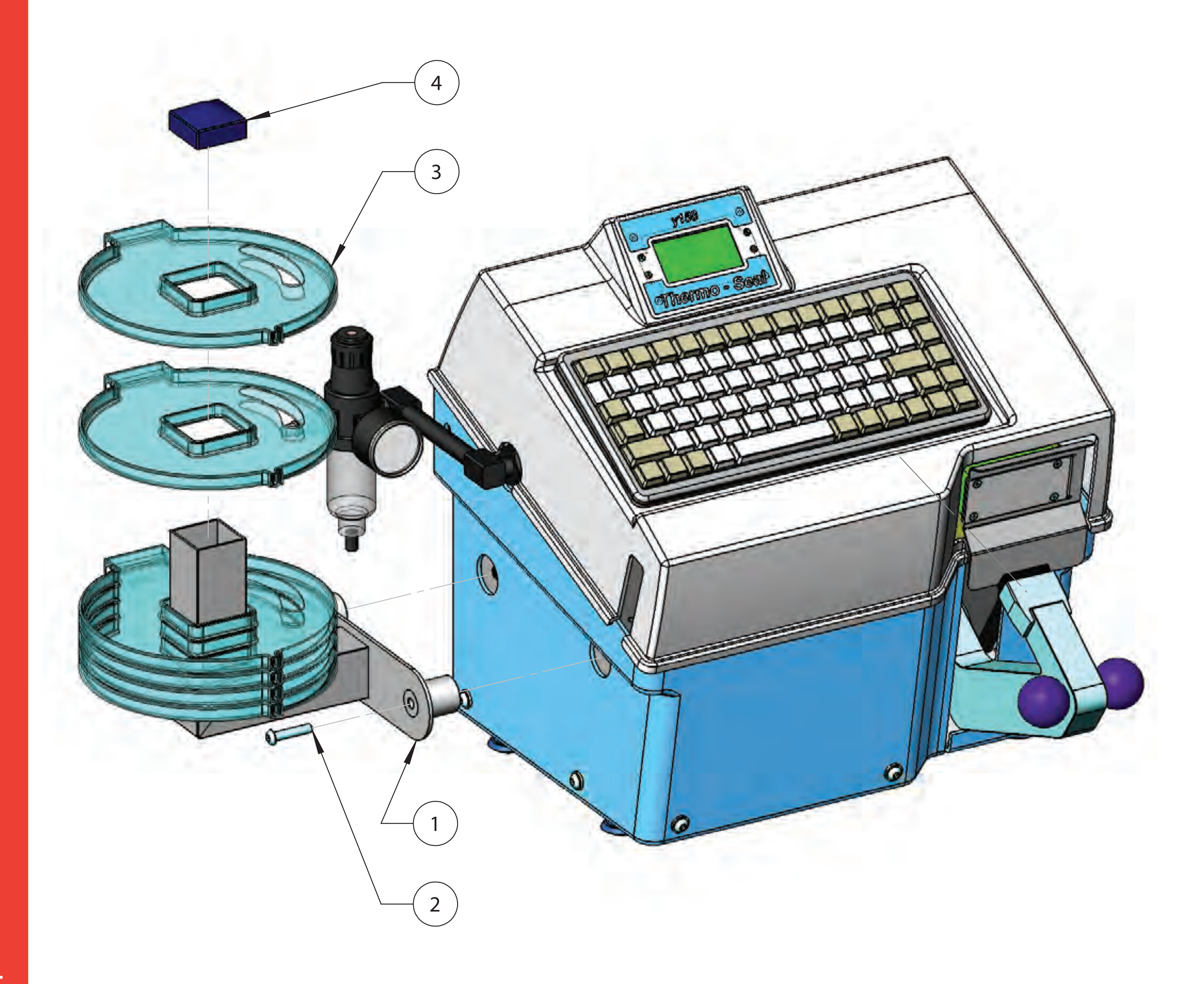
Air Filter/Pressure Regulator & Heater Unit Fascia Assembly

(Temporary Seal)

Rev. 260109

List of Components,
Air Filter Pressure Regulator & Heater Fascia 8.24

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	----	Machine Platform & Chassis
2	1	47094	Air Filter Pressure Regulator Psig/Bar Units
3	1	22035-22	Plastic Pipe Nipple Clamp
4	1	21061-26-N	Button Head Socket Hex Screw M6 x 1.0 x 40mm Lg.
5	1	47051	Heater Unit Fascia
6	2	21045-07-A	Hex Nut Spacer M5 x 0.8
7	2	21046-05-A	Spring Lock Washer, M4
8	4	21043-07-C	Socket Hex Cap Screw M4 x 0.7 x 12mm Lg.



Label Tape Storage Rack & Tape Cassette Assembly
Rev. 260109

thermopatch.com

List of Components,
Label Tape Storage Rack & Tape Cassettes 8.25

Item Number	Qty.	Part Number	Part Description
1	1	47068	Label Tape Cassette Rack
2	2	21061-26-N	Button Head Socket Hex Screw M6 x 1.0 x 40mm Lg.
3	6	47083	Label Tape Cassettes
4	1	24091-73	Black Vinyl Tube Cap

Y151 Thermo- Seal Replacement Parts List

MECHANICAL

Part Number	Description	Qty per machine
DH-3187	Rubber Sealing Platen	(1)
24089-06	Spindle Drive O-Ring (Buna-N rubber)	(1)
24089-07	RTD O-Ring Support (Silicon high temp.)	(2)
24091-74	Dynamic Knife Bumper Stop	(1)
24091-75	Press Arm Shock Dampener	(1)
20205-142	Printer Head Face Shield	(1)
47030	Heater Element Isolator Block	(1)
47032	Heater Element Shield	(1)
47080	Dynamic Knife Blade	(1)
47109	Static Knife Blade	(1)
47042	Pressure Idler Wheel	(1)
47081	Dynamic Knife Return Spring	(1)
47108	Teflon Tape Guide Shield	(1)
47113	Harness Sleeve Heater Element Wires	(1)
47137	Harness Sleeve, RTD Sensor Wires	(1)

ELECTRICAL

Part Number	Description	Qty per machine
20055-100	Micro Switch, Roller Lever Arm DPDT	(1)
20015-26	3.15 amp Fuse (230v Machine)	(2)
20015-32	6.30 amp Fuse (115v Machine)	(2)
20018-35	Temperature Sensor (PT-1600)	(2)
20040-68	Solid State Relay	(1)
20056-77	Power Entry Module	(1)
20060-21	Transformer	(1)
20060-22	Power Pack (Auto Sensing)	(1)
20081-100	LCD Panel	(2)
20070-21	Ribbon Cable (26 wires)	(1)
20200-48	Compact Keyboard (USB Conn.)	(1)
20205-142	Printer Head, 24 pin	(1)
47084	Solenoid Valve Wire Harness	(1)
47092	Y151T Controller Board	(1)
47099	Stepper Motor Assembly	(1)
47100	Ink Ribbon Motor Assembly	(1)
47114	Press Arm Switch Harness	(1)
47123	Heater Element (24v AC)	(1)
47136	Wire Harness Asm., RTD Sensors/Wires	(1)

Y151 Thermo- Seal Replacement Parts List

PNEUMATIC

Part Number	Description	Qty per machine
22010-74	Press Arm Sealing Cylinder	(1)
22010-75	Dynamic Knife Cylinder	(1)
22030-68	Elbow Fitting 90° 1/8 npt x 5/32	(1)
22030-69	Elbow Fitting 90° 1/8 npt x ¼	(1)
22030-70	Bulkhead Fitting, Straight	(1)
22030-72	Straight Fitting 10-32UNF x 5/32	(1)
22030-73	Straight Fitting 1/8 npt x 8mm	(1)
22045-91	Air Filter/Pressure Regulator	(1)
22045-101	Air Pressure Gauge	(1)
22046-23	Solenoid Valve	(1)
47018	Press Arm Sealing Cylinder Assembly	(1)
47035	Dynamic Knife Cylinder Assembly	(1)
47094	Air Filter/Pressure Regulator Assembly	(1)

SUPPLIES

Part Number	Description	Qty per machine
RC2410-15	Thermo-Seal Ink Ribbon Cartridge	(1)
DH-6783	EZ-Off Iron Cleaner	(1)

THERMO-SEAL LABEL MARKING TAPES:

TS4635-01	White
TS4635-02	Tan
TS4635-03	Blue
TS4635-05	Gray
TS4635-06	Lavender
TS4635-07	Yellow
TS4635-08	Green
TS4635-09	Red
TS4635-11	Orange
TS4635-13	Pink
TS4635-14	Gold



thermopatch.com

Thermopatch Corporate Headquarters	USA	T +1 315 446 8110	F +1 315 446 8046	sales@thermopatch.com
Thermopatch European Headquarters	The Netherlands	T +31 36 549 11 33	F +31 36 532 05 98	sales@thermopatch.nl
Thermopatch Australia Pty Ltd	Australia	T +61 395325722	F +386 2 80 55 232	marktpatchaust@bigpond.com.au
Thermopatch Canada Inc	Canada	T +1 519 748-5027	F +1 519 748-1543	broussel@thermopatch.com
Kannegiesser UK Ltd	United Kingdom	T +44 1539 722122	F +44 1539 721000	thermopatch@kannegiesser.com